Sistema GreenStar 2™ — Cosechadora de forraje

MANUAL DEL OPERADOR

Sistema GreenStar 2™— Cosechadora de forraje

OMZ104927 EDICIÓN I8 (SPANISCH)

John Deere Werke Zweibrücken
Versión Europea
PRINTED IN GERMANY

Introducción

BIENVENIDO A LOS SISTEMAS GREENSTAR PARA AGRICULTURA DE PRECISIÓN ofrecidos por John Deere. El Sistema GreenStar 2™ para cosechadoras de forraje es un paquete integrado de aplicaciones para agricultura de precisión. El sistema ha sido diseñado para ayudarle a recopilar información de rendimiento y datos relacionados. John Deere ha desarrollado los equipos necesarios para obtener la información de una manera sencilla y productiva.

LEER ESTE MANUAL detenidamente para informarse sobre el funcionamiento y mantenimiento correctos del sistema. El no hacerlo puede producirle lesiones o daños en la maquinaria Este manual y las etiquetas de seguridad de la máquina podrían estar disponibles en otros idiomas. (Para hacer pedidos, consultar al concesionario John Deere.)

ESTE MANUAL DEBE CONSIDERARSE como parte del Sistema GreenStar™ de John Deere y deberá permanecer con el sistema en caso de venta.

LAS MEDIDAS en este manual se dan en unidades métricas con sus equivalencias en el sistema de los EE.UU. Utilizar exclusivamente repuestos y fijaciones adecuados. Las fijaciones métricas o del sistema de los EE.UU. pueden requerir una llave específica métrica o del sistema de los EE.UU.

El LADO DERECHO y el LADO IZQUIERDO se determinan mirando en el sentido de avance de la máquina.

ANOTAR LOS NÚMEROS DE IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO (P.I.N.) en la sección Números de identificación. Anotar detalladamente todos los números de serie. Tienen gran importancia en caso de substracción facilitando el trabajo de la policía. El concesionario también necesita estos números para los pedidos de repuestos. Guardar estos números en un lugar seguro fuera de la máquina.

Esta máquina dispone de una GARANTÍA como parte del programa de soporte técnico para los clientes que manejan y mantienen su equipo según describe este manual. La garantía del Sistema GreenStar 2™ se explica en el certificado de garantía que debe haber recibido del concesionario.

Esta garantía le asegura que John Deere respaldará sus productos en caso de surgir averías dentro del plazo de garantía. En determinadas circunstancias, John Deere proporciona mejoras del producto, frecuentemente sin cargo alguno para el cliente, incluso si el equipo está fuera de garantía. El abuso del sistema de cálculo de rendimiento de la cosechadora de forraje o la modificación de su rendimiento fuera de las especificaciones de la fábrica anulará la garantía y se podrían denegar las mejoras en campo.

IMPORTANTE: Este manual proporciona toda la información necesaria para el funcionamiento correcto de una cosechadora de forraje equipada con el Sistema GreenStar 2™.

Al trabajar con una cosechadora de forraje equipada con el Sistema GreenStar 2™ consultar en primer lugar este manual, el manual ”Monitor GS2—Aplicaciones básicas” y por último los manuales del operador básicos de la cosechadora de forraje.

DISFRUTE del Sistema GreenStar 2™ de John Deere para cosechadoras de forraje.

Sistema GreenStar 2 es una marca registrada de Deere & Company

OUCC002,0002689 -63-13SEP07-1/1

Revisión de pre-entrega

Antes de realizar la entrega de la máquina, se han realizado las siguientes comprobaciones y ajustes.

- □ 1. Las funciones del monitor (configuración) han sido verificadas y son correctas.
- □ 2. El sensor de masa-caudal está calibrado en "cero".
- □ 3. La configuración de unidades del monitor y la configuración de unidades de la cosechadora de forraje en el controlador RCP (dirección RCP 103) son similares.
- □ 4. El operador recibió instrucciones de revisar y reapretar todos los tornillos de sujeción del HarvestLab/sensor de unidad después de las primeras 50 horas de trabajo.
- □ 5. El operador recibió instrucciones de no abrir el HarvestLab/sensor de humedad durante la vigencia de la garantía; en caso de hacerlo, la garantía quedará anulada.
- □ 6. Todas las funciones del sistema GreenStar 2 y las normas de seguridad han sido explicadas al operador.
- □ 7. El software de la unidad de control del poste lateral (RCP) de la cosechadora de forraje se ha actualizado con la versión Z100373 o posterior, y para el modelo de cosechadora de forraje de 2003, con la versión Z100133 Rev B3 o B4.
- □ 8. Seleccionar el tipo de cabezal.
- □ 9. Las referencias de "blanco" y "negro" del HarvestLab/sensor de humedad se encuentran calibradas.

Firma del concesionario/mecánico: **Fecha:**

OUCC002,000268A -63-03AUG07-1/1

Antes de comenzar

Aunque el sistema se ha desarrollado para brindar lo último en control de rendimiento, éste puede aportar los máximos resultados sólo si el cultivo se preparó correctamente para la cosecha.

Para obtener una mayor precisión del sistema, la capacidad de producción de la máquina debe ser la mayor y la más uniforme posible. Por lo tanto, se recomienda especialmente en pasto para producir un hilerado parejo y bien formado. También se deben evitar las velocidades de avance desiguales.

Siempre tenga en cuenta que cuanto menos se alimente la cosechadora de forraje, menor será la precisión del control de rendimiento.

OUZXMAG,00010EF -63-16JUL01-1/1

Índice

Página

Normas de seguridad
Reconocer los avisos de seguridad.....05-1
Distinguir los mensajes de seguridad.....05-1
Observar los mensajes de seguridad.....05-1
Montaje y desmontaje seguro con el sensor de humedad.....05-2
Mantener la estabilidad.....05-2
No llevar pasajeros.....05-2
Estar preparado en caso de emergencia.....05-3
Mantenimiento seguro.....05-3
Evitar calentamientos cerca de tuberías con líquidos a presión.....05-4
Mantener las manos alejadas de las cuchillas.....05-4
Mantenerse alejado de las unidades cosechadoras.....05-4
Evite el contacto con las piezas móviles.....05-5
Evitar fugas de alta presión.....05-5
Quitar la pintura antes de soldar o calentar.....05-5
Vertido adecuado de desechos.....05-6

Ubicación de componentes
Pantalla 2600.....10-1
Sensor de masa-flujo.....10-2
Sensor de humedad.....10-2
Sensor de velocidad de rodillos de alimentación.....10-3
Unidad de control.....10-3
Impresora integrada (opcional).....10-4

Funcionamiento del Sistema GreenStar 2™—SPFH
Leer esto en primer lugar.....15-2
Cosechadora de forraje GreenStar 2—Pantalla principal.....15-4
GreenStar 2 cosechadora de forraje—Pantalla de configuración y totales.....15-9
Configuración y totales—Carpeta de masa-caudal—Sensor.....15-10
Configuración y totales—Carpeta de masa-caudal—Calibración.....15-11
Configuración y totales—Carpeta de masa-caudal—Cabezal/Calibración.....15-13
Configuración y totales—Lengüeta de componentes—Fuente fija.....15-15
Configuración y totales—Lengüeta de componentes—Fuente mensurada.....15-16

Página

Configuraciones y totales—Carpeta de estadísticas.....15-22
Configuraciones y totales—Carpeta de dosificación de aditivos.....15-25
Cosechadora de forraje GreenStar 2—Configuración de HarvestLab.....15-26
Cosechadora de forraje GreenStar 2—Pantalla de lecturas de diagnóstico.....15-31

Resolución de problemas
Pantallas de alarma—Códigos de diagnóstico de anomalías.....20-1
Lista de códigos de diagnóstico de unidad de control (HMS).....20-3
Lista de códigos de diagnóstico del monitor 2600.....20-5
Unidad de control.....20-7
Sensor de humedad.....20-8
Sensor de masa-flujo.....20-9

Mantenimiento y servicio
Después de las primeras 50 horas de funcionamiento.....25-1
Según necesidad.....25-1
Una vez al año como mínimo.....25-1
Ajuste de la posición de funcionamiento del sensor de humedad.....25-2
Sustitución de la lámpara del sensor de humedad.....25-3
Sustitución de la lente del adaptador del sensor de humedad.....25-4
Ajuste del sensor de velocidad de los rodillos de alimentación.....25-4
Verificación de las placas de tope de los rodillos de alimentación (cada 50 horas).....25-4
Cambio del papel de la impresora—Según necesidad.....25-5
Cambio de la cinta de la impresora—Según necesidad).....25-6

Especificaciones
Pares de apriete de los tornillos métricos.....30-1
Declaración de conformidad.....30-2
Nota de seguridad referente a la instalación subsiguiente de aparatos y/o componentes eléctricos y electrónicos.....30-2

Continúa en la pág. siguiente

Todas las informaciones, ilustraciones y especificaciones recogidas en este manual son las más actuales, disponibles hasta la fecha de publicación. John Deere se reserva el derecho de introducir modificaciones técnicas sin previo aviso.

COPYRIGHT © 2008
DEERE & COMPANY
European Office Mannheim
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRUCTION ® Manual
Previous Editions
Copyright © 2007

Página

Números de serie

Etiquetas de identificación.....35-1
Número de serie del monitor 2600 35-1
Número de serie del sensor de masa-flujo.....35-2
Número de serie del sensor de humedad 35-2
Número de serie de la caja de conexión 35-3
Número de serie de unidad de control 35-3
Número de serie de la impresora (opcional) 35-3

Normas de seguridad

Reconocer los avisos de seguridad

Este es el símbolo de seguridad de alerta. Al observar este símbolo en la máquina o en este manual, sea consciente de que existe un riesgo para su seguridad personal.

Observe las instrucciones de seguridad y manejo seguro de la máquina.

T81389 —UN—07DEC88

DX,ALERT -63-29SEP98-1/1

Distinguir los mensajes de seguridad

Los mensajes PELIGRO, ADVERTENCIA o ATENCIÓN se identifican por el símbolo preventivo de seguridad. El mensaje de PELIGRO indica alto riesgo de accidentes.

Los mensajes de PELIGRO o ADVERTENCIA aparecen en todas las zonas de peligro de la máquina. El mensaje de ATENCIÓN informa sobre medidas de seguridad generales. ATENCIÓN también indica normas de seguridad en esta publicación.

⚠ PELIGRO

⚠ ADVERTENCIA

⚠ ATENCIÓN

TS187 —63—27JUN08

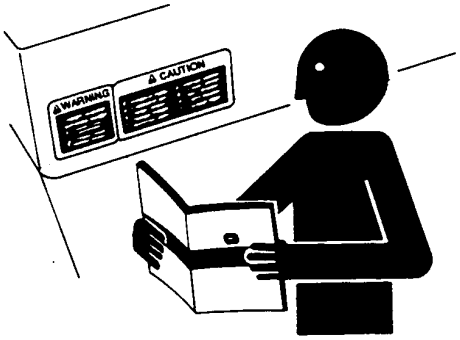
DX,SIGNAL -63-03MAR93-1/1

Observar los mensajes de seguridad

Leer atentamente los mensajes de seguridad en esta publicación y sobre su máquina. Mantener los adhesivos correspondientes en buen estado. Sustituir los adhesivos deteriorados o perdidos. Equipos o componentes nuevos y repuestos deben llevar también los adhesivos de seguridad. El concesionario John Deere puede facilitarle dichos adhesivos.

Familiarizarse con el funcionamiento de la máquina y sus mandos. Es imprescindible instruir al operador antes de la puesta en marcha de la máquina.

Mantener la máquina en buenas condiciones de trabajo. Cualquier modificación no autorizada puede conducir al deterioro del funcionamiento y/o seguridad de la máquina y reducir su duración.



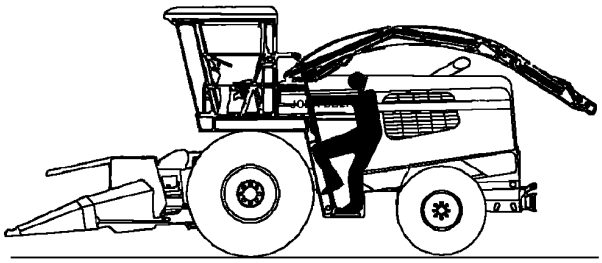
TS201 —UN—23AUG88

Si algo no quedase claro respecto a este manual del operador, dirigirse al concesionario John Deere.

DX,READ -63-03MAR93-1/1

Montaje y desmontaje seguro con el sensor de humedad

Sujetarse del pasamanos con una mano y transportar el sensor de humedad con la otra.



ZX1039921

ZX1039921 —UN—06SEP06

OUCC002,0002373 -63-06SEP06-1/1

Mantener la estabilidad

La zona de trabajo debe estar limpia y seca. Mantener el equilibrio mientras se transporta e instala el sensor de humedad sobre el tubo de descarga de la cosechadora de forraje.

Asimismo proceder con precaución al realizar reparaciones en el sensor.

ZX1039668

ZX1039668 —UN—29AUG06

OUCC002,0002374 -63-06SEP06-1/1

No llevar pasajeros

Sólo se admite al operador y a un pasajero en el puesto del operador.

Otros pasajeros quedan expuestos a sufrir lesiones por ser lanzados de la máquina y obstruyen la vista del operador, lo cual resulta en el manejo poco seguro de la máquina.

Se admite llevar a un pasajero, puesto que la máquina está provista con un asiento para pasajero aprobado por la fábrica.

TS253 —UN—23AUG88

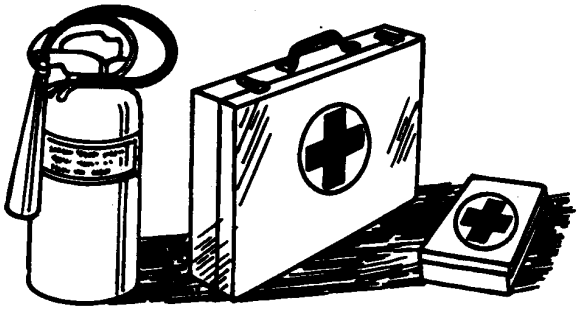
ZX,PASSENGERUS -63-12FEB08-1/1

Estar preparado en caso de emergencia

Estar preparado en caso de incendios.

Tener a mano un botiquín de primeros auxilios y un extintor.

Anotar los números de teléfono de médicos, ambulancias y bomberos y guardarlos cerca del teléfono.



TS291 —UN—23AUG88

DX,FIRE2 -63-03MAR93-1/1

Mantenimiento seguro

Familiarizarse con los procedimientos de mantenimiento antes de efectuar los trabajos. La zona de trabajo debe estar limpia y seca.

No efectuar ningún trabajo de engrase, reparación o ajuste con el motor en marcha. Mantener las manos, pies y ropa siempre lejos de componentes móviles. Poner todos los mandos en punto muerto para aliviar la presión. Bajar hasta el suelo todos los equipos. Detener el motor. Retirar la llave de contacto. Esperar a que se enfríe el motor.

Apoyar cuidadosamente todos los elementos de la máquina que se levantan para efectuar trabajos de mantenimiento.

Todos los componentes deben estar en buen estado y correctamente instalados. Reparar daños inmediatamente. Cambiar cualquier pieza desgastada o rota. Mantener todos los componentes de la máquina limpios de grasa, aceite y suciedad acumulada.

Al tratarse de equipos autopropulsados, desconectar el cable de masa de la batería antes de intervenir en los componentes del sistema eléctrico o antes de realizar trabajos de soldadura en la máquina.

Al tratarse de equipos arrastrados, desconectar los grupos de cables del tractor antes de intervenir en los componentes del sistema eléctrico o antes de realizar trabajos de soldadura en la máquina.

TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -63-17FEB99-1/1

Evitar calentamientos cerca de tuberías con líquidos a presión

El chorro pulverizado generado por un calentamiento cerca de tuberías con líquidos a presión podría producir quemaduras severas a todas las personas cercanas. Evitar calentar con un soplete o soldar cerca de tuberías que contengan líquidos a presión u otros materiales inflamables. Las tuberías a presión pueden explotar accidentalmente cuando el calor alcanza la zona inflamable.

TS953 —UN—15MAY90

DX,TORCH -63-10DEC04-1/1

Mantener las manos alejadas de las cuchillas

Nunca intentar quitar obstrucciones de delante de la unidad cosechadora a menos que el embrague principal esté desengranado, el motor apagado y la llave retirada.

Todas las personas deben alejarse de alrededor de la cosechadora de forraje antes de arrancar el motor.

TS254 —UN—23AUG88

FX,KNIFE -63-12FEB08-1/1

Mantenerse alejado de las unidades cosechadoras

La barra de segado, el sinfín, el molinete y los rodillos alimentadores no pueden rodearse completamente con protectores debido a su función. Mantenerse alejado de estos elementos móviles durante el funcionamiento. Siempre desengranar el embrague principal, apagar el motor y sacar la llave antes de dar servicio o de despejar la máquina.

ES118704 —UN—21MAR95

FX,CUT -63-12FEB08-1/1

Evite el contacto con las piezas móviles

Mantenga las manos, los pies y la ropa lejos de las piezas impulsadas. Nunca limpie, lubrique ni ajuste la máquina cuando esté en marcha.

TS256 —UN—23AUG88

H01,9000SA,D -63-20MAR90-1/1

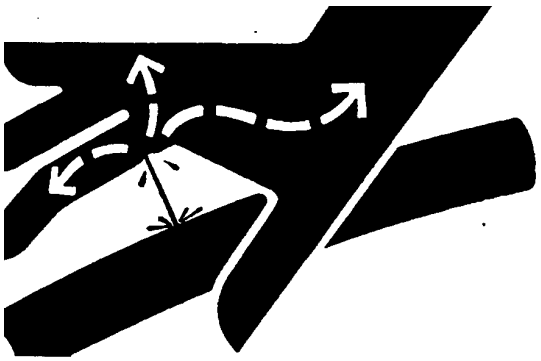
Evitar fugas de alta presión

Los fluidos a presión que escapan del sistema pueden tener tanta fuerza que penetran la piel, causando lesiones graves.

Por lo tanto, es imprescindible dejar el sistema sin presión antes de aflojar o desconectar cualquier tubería y asegurarse de que todas las conexiones y los racores están bien apretados antes de aplicar presión al sistema.

Para localizar una fuga de aceite hidráulico utilizar un pedazo de cartón que se pone sobre las conexiones. No acercar las manos y el cuerpo a una fuga de alta presión.

Si, a pesar de esta precaución, ocurre un accidente, acudir de inmediato a unmédico que debería eliminar el fluido cirúrgicamente dentro de pocas horas para evitar una gangrena. Los médicos que no tengan experiencia en tratar este tipo de lesiones pueden dirigirse a un centro médico especializado o llamar al Departamento Médico de Deere & Company Moline, Illinois (E.E.U.U.).



X9811 —UN—23AUG88

DX,FLUID -63-03MAR93-1/1

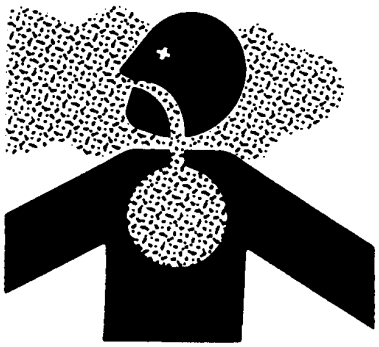
Quitar la pintura antes de soldar o calentar

Evitar la inhalación de humo o polvo potencialmente tóxico.

Al soldar o al utilizar un soplete sobre una zona con pintura, puede desprenderse humo tóxico.

Quitar la pintura antes de calentar:

- Quitar 100 mm (4 in.) como mínimo de la zona afectada por el calentamiento. Si no es posible quitar la pintura, utilizar una mascarilla de protección adecuada antes de calentar o soldar.
- Si se quita la pintura con un chorro de arena o con una lijadora mecánica, evitar inhalar el polvo. Utilizar una mascarilla de protección adecuada.
- En caso de emplear disolvente o decapante, eliminar los restos de decapante con agua y jabón, antes de soldar. Retirar de las inmediaciones los envases de disolvente o decapantes y otros materiales inflamables de la zona. Ventilar el local durante al menos 15 minutos antes de soldar o calentar.



TS220 —UN—23AUG88

No utilizar un disolvente clorurado en áreas donde se llevan a cabo trabajos de soldadura.

Realizar todos los trabajos en una zona bien ventilada para eliminar el polvo y los gases nocivos.

Desechar la pintura y el disolvente de forma adecuada.

DX,PAINT -63-24JUL02-1/1

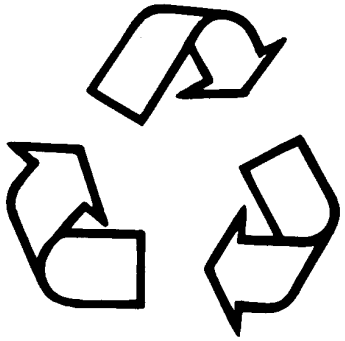
Vertido adecuado de desechos

El vertido incontrolado de desechos puede perjudicar el medio ambiente y la ecología. Desechos potencialmente contaminantes utilizados en equipos John Deere incluyen sustancias o componentes como p.e. aceite, combustible, refrigerante, líquido de frenos, filtros y baterías.

Utilizar recipientes herméticos al drenar residuos líquidos. Nunca utilizar bidones u otros recipientes empleados para comestibles y bebidas evitando así graves errores.

No verter desechos en el suelo, en desagües o en arroyos, estanques o lagos, etc.

Los refrigerantes utilizados en sistemas de aire acondicionado que se escapan al aire pueden deteriorar a la atmósfera de la tierra. Puede existir una legislación gubernamental respecto al manejo y reciclaje de refrigerante usado con ayuda de centros de servicio especializados.



TS1133 —UN—26NOV90

Informarse de la forma correcta de reciclar estas sustancias usadas y de las posibilidades de realizar dichos vertidos en su oficina local de medio ambiente o en su concesionario John Deere.

DX,DRAIN -63-03MAR93-1/1

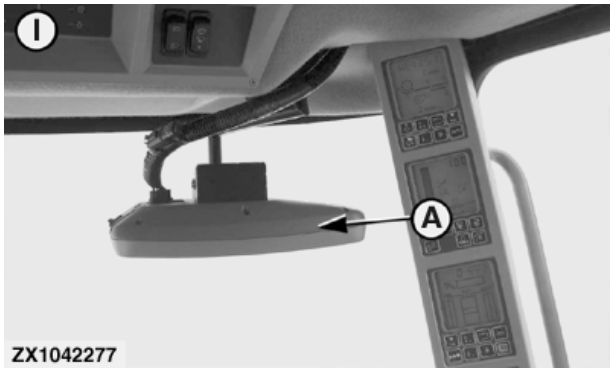
Pantalla 2600

ATENCIÓN: Cuando se transita por vías públicas, coloque siempre la pantalla 2600 (A) en la posición plegada (I).

La pantalla 2600 se encuentra en la cabina, en la parte superior del poste esquinero. La pantalla le permite al operador ver información de manera instantánea sobre el sistema desde su asiento, mientras conduce la cosechadora de forraje y además le permite modificar los valores de configuración del sistema.

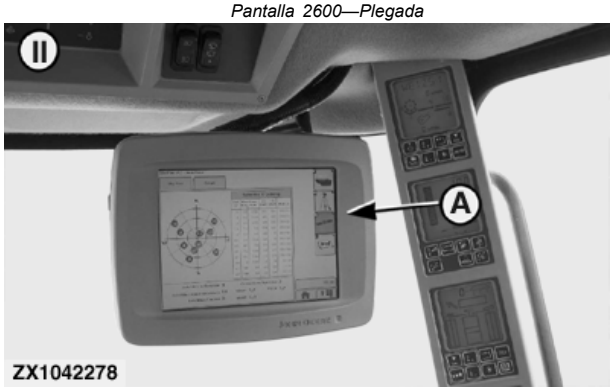
NOTA: La posición de la pantalla no se puede ajustar sobre su soporte.

A—Pantalla 2600
I— Posición plegada
II— Posición desplegada



ZX1042277 —UN—01SEP08

Pantalla 2600—Plegada



ZX1042278 —UN—01SEP08

Pantalla 2600—Desplegada

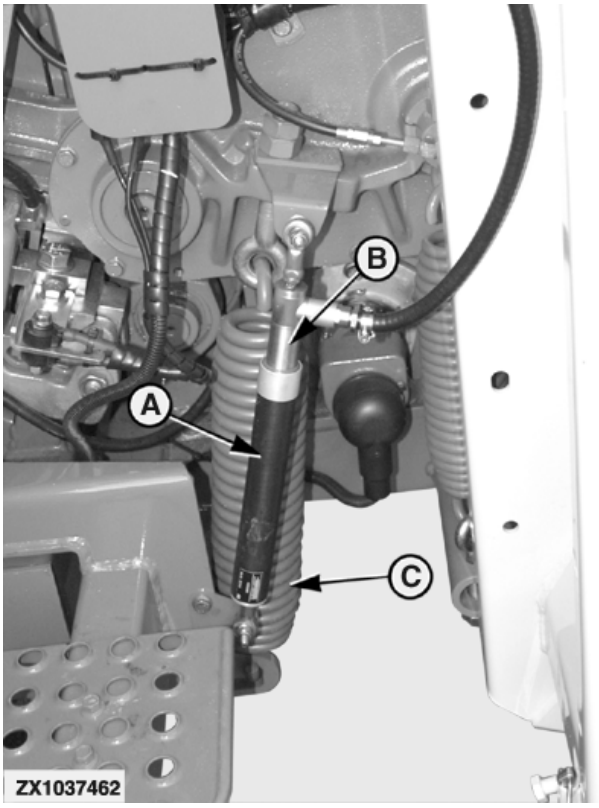
OUCC002,00029CF -63-11SEP08-1/1

Sensor de masa-flujo

El sensor de masa-flujo (A) se encuentra ubicado en el lado derecho del cabezal de corte y está conectado al rodillo de alimentación superior delantero. La diferencia en espesor del material que fluye entre los rodillos de alimentación se registrará en el vástago del émbolo (B). El sensor de masa-flujo convierte el movimiento del vástago del émbolo en un impulso electrónico que guarda correspondencia con la capacidad de producción de la máquina.

NOTA: Cuando se coloquen y retiren los resortes de los rodillos de alimentación, asegúrese de que el sensor quede paralelo al resorte (C).

A—Sensor de masa-flujo
B—Vástago del émbolo
C—Resorte



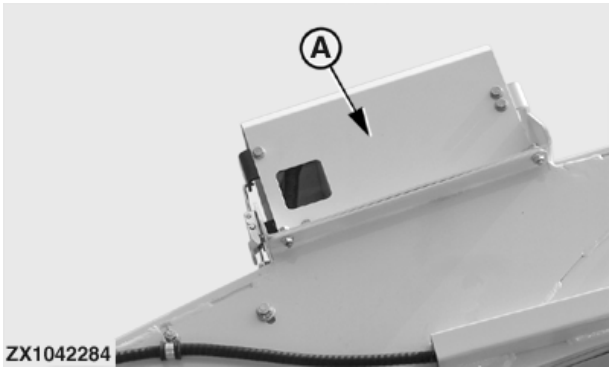
ZX1037462 —UN—08JUL05

Ubicación del sensor de masa-flujo

OUZXMAG,0002079 -63-08JUL05-1/1

Sensor de humedad

El sensor de humedad (A) se encuentra ubicado en la parte superior de la tobera. El sensor mide constantemente el material seco o húmedo del cultivo.



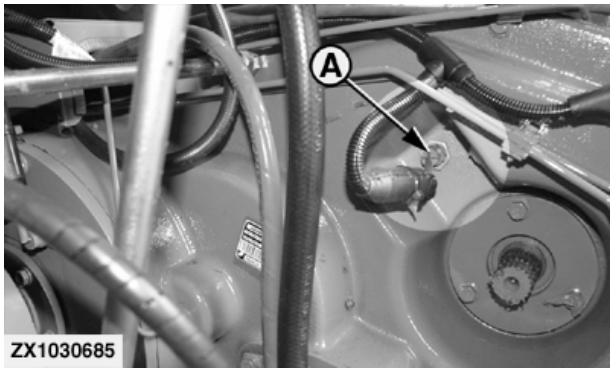
ZX1042284 —UN—12SEP08

OUCC002,00029D0 -63-11SEP08-1/1

Sensor de velocidad de rodillos de alimentación

El sensor de velocidad (A) se encuentra ubicado en la transmisión IV LOC. Mide la velocidad de giro de los rodillos de alimentación, lo cual permite calcular la capacidad de producción.

A—Sensor de velocidad de rodillos de alimentación



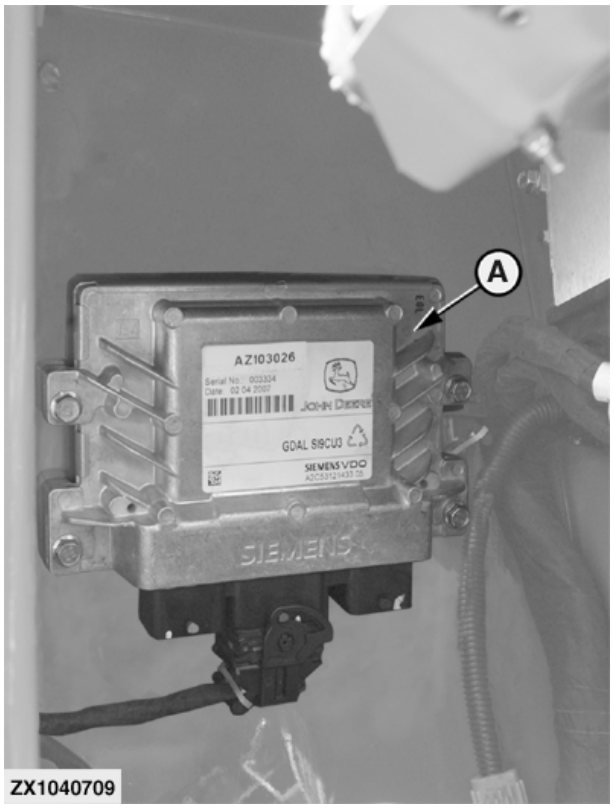
ZX1030685 —UN—26SEP02

OUZXMAG,000209D -63-07SEP05-1/1

Unidad de control

La unidad de control (A) se encuentra ubicada sobre el lado izquierdo del centro de carga. Lleva a cabo todos los cálculos de los datos visualizados en el monitor 2600.

A—Unidad de control



ZX1040709 —UN—16AUG07

OUCC002,000268C -63-13SEP07-1/1

Impresora integrada (opcional)

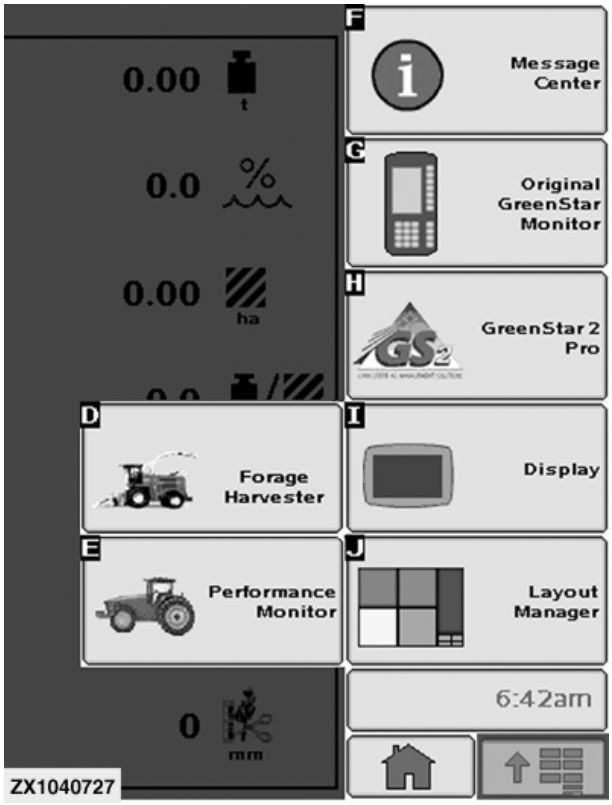
Se puede integrar una impresora de matriz de puntos especial (A) en el tablero de control superior.

Se pueden imprimir los totales de carga, campo, finca y cultivo que se visualizan en la pantalla.

A—Impresora de matriz de puntos

ZX1041078 —UN—06SEP07

OUCC002,00027A6 -63-06SEP07-1/1



ZX1040727 —UN—13SEP07

ZX1040726 —UN—13SEP07

Botón de la cosechadora de forraje

ZX1040975 —UN—16AUG07

Botón GreenStar 2 Pro

Continúa en la pág. siguiente

Leer esto en primer lugar

IMPORTANTE: Es importante seguir las normas de uso correcto de la pantalla táctil del monitor 2600. Nunca tocar la pantalla táctil con un objeto más duro o más afilado que la yema del dedo (pluma, punta de lápiz o cualquier tipo de objeto metálico). La presión excesiva también puede dañar los componentes internos y anular la garantía de la pantalla táctil. La aplicación continua de presiones ligeras pueden mermar la fiabilidad de la pantalla táctil. El monitor 2600 debe almacenarse a temperatura ambiente durante la temporada de inactividad y en su embalaje original, sin permitir que objeto alguno esté en contacto con la superficie de la pantalla táctil.

NOTA: El monitor CARECE de interruptor de encendido. La alimentación se conecta cuando se conecta el encendido.

El uso primario del monitor 2600 es como interfaz del operador para aplicaciones de control, documentación y guiado.

El punto de navegación primario del monitor 2600 es la pantalla táctil, que permite al operador introducir información tocando la pantalla.

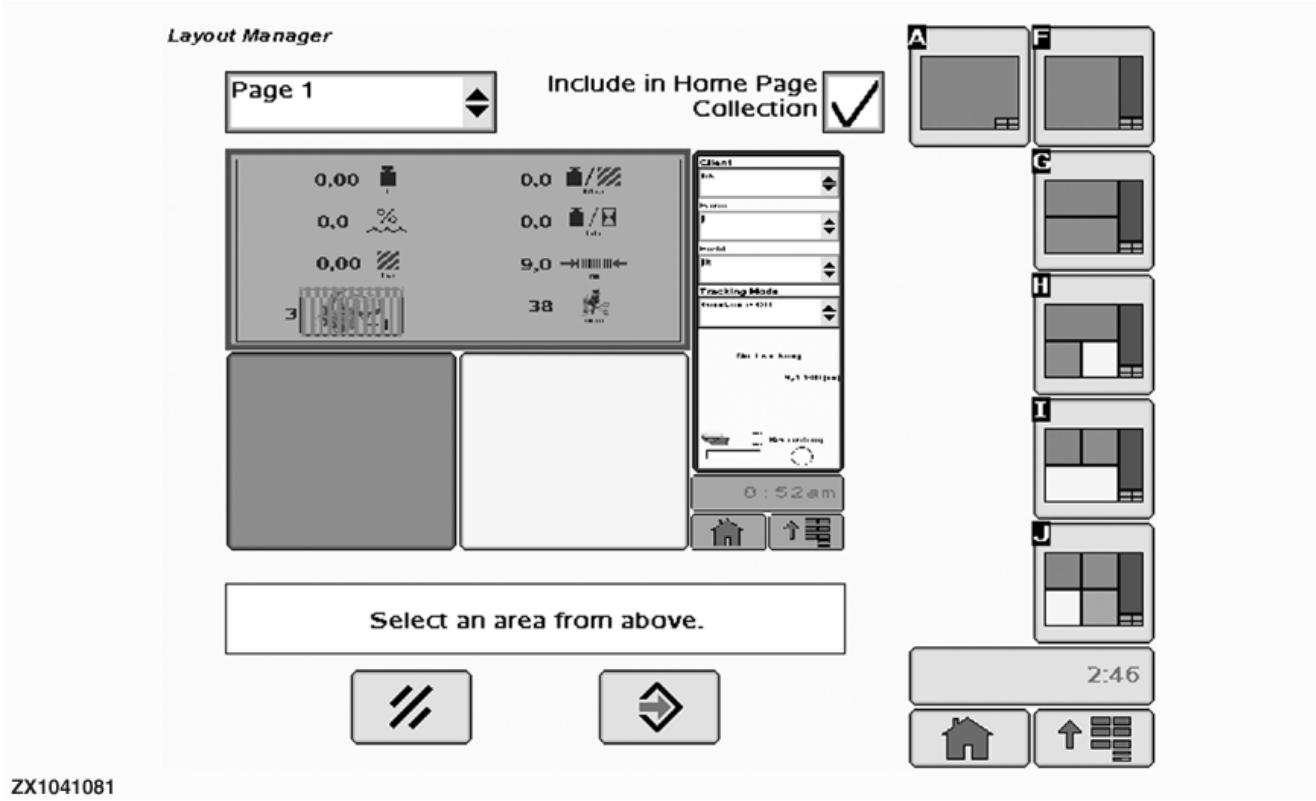
Las teclas virtuales e iconos, la navegación por el monitor, su configuración y funciones se describen en el manual del operador ”Monitor GS2—Aplicaciones básicas”. Este manual del operador proporciona toda la información necesaria para el empleo específico del Sistema GreenStar 2™ en cosechadoras de forraje autopropulsadas.

Antes de trabajar con el Sistema GreenStar 2™ — Cosechadora de forraje

1. Definir correctamente el cultivo a cosechar y configurar el tipo de documentación (opcional), pulsar el botón "GreenStar2 Pro" y seguir las instrucciones dadas en el manual del operador "Monitor GS2—Aplicaciones básicas" para seleccionar correctamente el tipo de cultivo.
2. Pulsar el botón ”Cosechadora de forraje” para activar el Sistema GreenStar 2™—Cosechadora de forraje. Aparecerá la pantalla principal (ver ”GreenStar 2 cosechadora de forraje—Pantalla principal” en esta sección).

   IMPORTANTE: Comprobar regularmente el funcionamiento del sensor de humedad, realizando una medición de la muestra de longitud de onda. Ver ”GreenStar 2 cosechadora de forraje—Carpeta de componentes—Indicación medida” y ”GreenStar 2 cosechadora de forraje—Configuración HarvestLab ” en la sección ”Manejo del Sistema GreenStar 2™—Cosechadora de forraje”.

OUCC002,0002698 -63-13SEP07-2/2



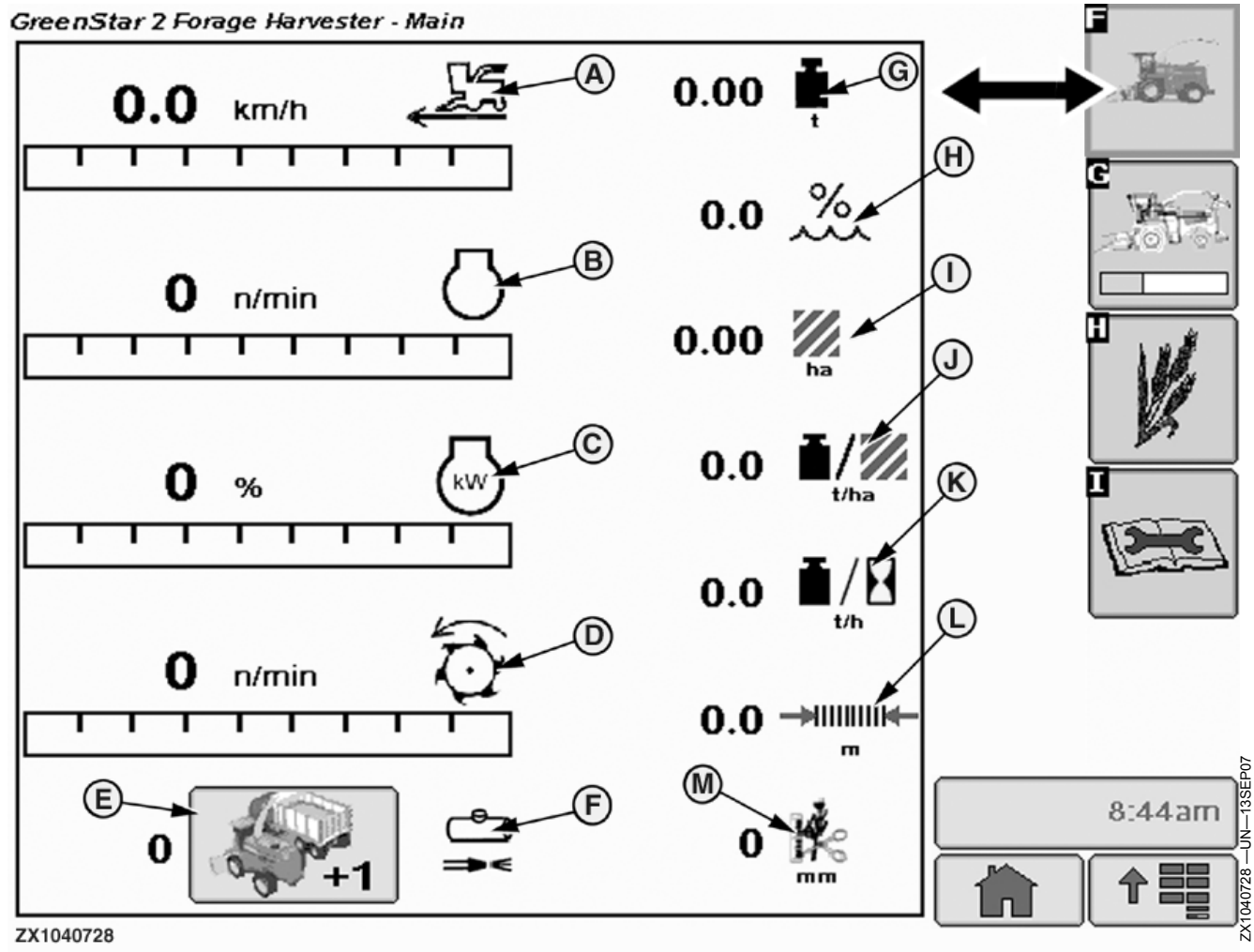
Ejemplo de pantalla dividida

La aplicación Sistema GreenStar 2™—Cosechadora de forraje soporta la función de pantalla dividida. Pulsar el botón ”Gestor de diseño” y consultar el manual del operador ”Monitor GS2—Aplicaciones básicas” para configurar la pantalla dividida.

Continúa en la pág. siguiente

OUCC002,0002698 -63-13SEP07-3/2

Cosechadora de forraje GreenStar 2—Pantalla principal



A—Velocidad de desplazamiento de la máquina
B—Régimen del motor
C—Carga del motor
D—Velocidad del cilindro picador
E—Número de carga
F—Estado de dosificación de inoculante
G—Masa húmeda de campo
H—Nivel del material seco o húmedo del cultivo
I— Superficie
J— Rendimiento actual húmedo
K—Cantidad actual
L— Ancho de trabajo
M—Largo de corte deseado

Continúa en la pág. siguiente

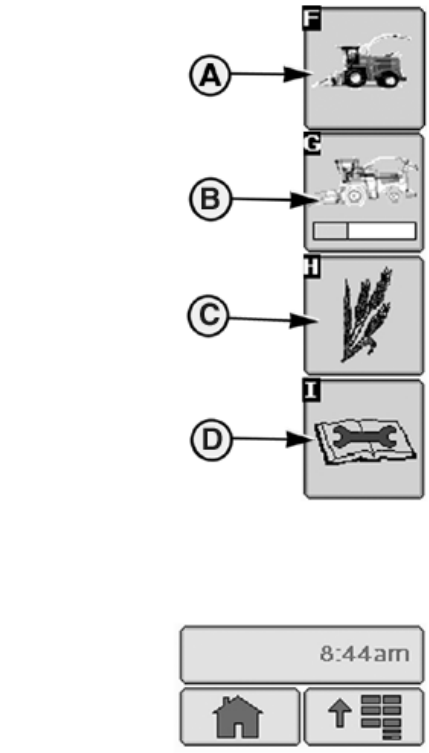
OUCC002,00029D1 -63-12SEP08-1/15

Descripción de las teclas multifunción de acceso a pantalla (Cosechadora de forraje GreenStar 2)

NOTA: Según el equipo opcional presente en la máquina, pueden aparecer diferentes teclas multifunción de acceso a pantallas en la pantalla principal. En la primera puesta en funcionamiento aparece la pantalla principal, posteriormente el sistema arranca en la última pantalla previa a su anterior desconexión.

- Tecla multifunción de la pantalla **A—Principal** que muestra información general sobre la cosechadora de forraje como se describe a continuación.
- Tecla multifunción de la pantalla **B—AutoLOC** que sólo aparece cuando la máquina está equipada con la opción AutoLOC. Para más información, consulte el manual del usuario de la cosechadora de forraje.
- Tecla multifunción de la pantalla **C—Configuración y totales** que muestra información sobre el cultivo a cosechar. Vea "Cosechadora de forraje GreenStar 2 —Pantalla de configuración y totales".
- Tecla multifunción de la pantalla **D—Lecturas de diagnóstico** que muestra información de diagnóstico sobre el sistema de máquina o el sensor de humedad. Vea "Cosechadora de forraje GreenStar 2 —Pantalla de lecturas de diagnóstico".

A—Tecla multifunción de acceso a la pantalla principal
B—Tecla multifunción de acceso a la pantalla AutoLOC
C—Tecla multifunción de acceso a la pantalla de configuración y totales
D—Tecla multifunción de acceso a la pantalla de indicaciones de diagnóstico



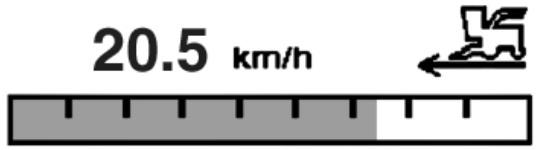
ZX1040743

ZX1040743 —UN—06SEP07

OUCC002,00029D1 -63-12SEP08-2/15

Velocidad de desplazamiento de la máquina

Indica la velocidad actual del vehículo.



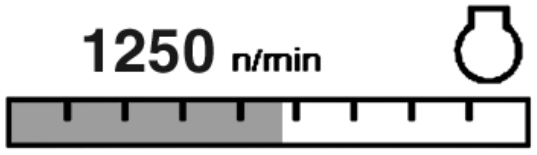
ZX1040729

ZX1040729 —UN—13SEP07

OUCC002,00029D1 -63-12SEP08-3/15

Régimen del motor

Indica el régimen actual del motor.



ZX1040730

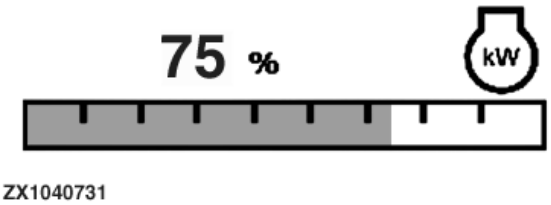
ZX1040730 —UN—13SEP07

Continúa en la pág. siguiente

OUCC002,00029D1 -63-12SEP08-4/15

Carga del motor

Indica la carga actual del motor como un porcentaje.



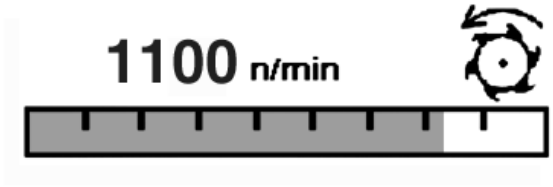
ZX1040731

ZX1040731 —UN—13SEP07

OUCC002,00029D1 -63-12SEP08-5/15

Velocidad del cilindro picador

Indica la velocidad actual del cilindro picador.



ZX1040732

ZX1040732 —UN—13SEP07

OUCC002,00029D1 -63-12SEP08-6/15

Número de carga

Indica el número de carga actual con el que se llenarán los diferentes contadores.

NOTA: Si el número de carga es mayor que 489, se visualiza una advertencia para indicar que la memoria está casi llena.

Si se desea visualizar otra carga de totales, pulse la tecla multifunción de número de carga para aumentar el número de carga.

ZX1040733

ZX1040733 —UN—13SEP07

OUCC002,00029D1 -63-12SEP08-7/15

Estado de dosificación de inoculante

Indica el estado del dispositivo dosificador de inoculante. Cuando se detecta el dosificador, aparece una boquilla.

ZX1040734

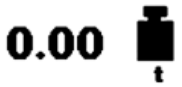
ZX1040734 —UN—13SEP07

Continúa en la pág. siguiente

OUCC002,00029D1 -63-12SEP08-8/15

Masa húmeda de campo

Indica la masa total que pasa a través de una máquina para un campo, mientras el registro está activado.



ZX1040735

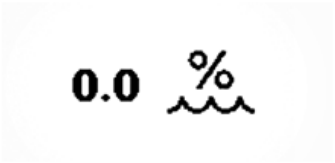
ZX1040735 —UN—15JUN07

OUCC002,00029D1 -63-12SEP08-9/15

Nivel del material seco o húmedo del cultivo

Según los parámetros de fuente mesurado o fijado, se indica el contenido de material húmedo o seco promedio del campo actual. Para calcular este promedio, se usa un promedio ponderado basado en la masa húmeda.

NOTA: Consulte "Configuración y Totales—Lengüeta de componentes—Fuente fija" o "Configuración y Totales—Lengüeta de componentes—Fuente mensurada" en esta sección.



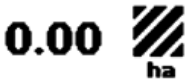
ZX1040736

ZX1040736 —UN—15JUN07

OUCC002,00029D1 -63-12SEP08-10/15

Superficie

Indica la superficie total que se cosecha dentro del campo actual.



ZX1040738

ZX1040738 —UN—15JUN07

OUCC002,00029D1 -63-12SEP08-11/15

Rendimiento actual húmedo

Indica el rendimiento húmedo calculado basado en la cantidad actual y la superficie actual.

ZX1040739

ZX1040739 —UN—15JUN07

Continúa en la pág. siguiente

OUCC002,00029D1 -63-12SEP08-12/15

Cantidad actual

Indica la cantidad actual calculada según el sensor de altura de los rodillos de alimentación, la velocidad de alimentación, la densidad de material (según el tipo de cultivo), el ancho de canal y el factor de calibración de masa.

NOTA: La cantidad siempre se basa en la masa húmeda.

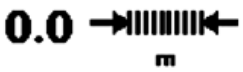
ZX1040740

ZX1040740 —UN—15JUN07

OUCC002,00029D1 -63-12SEP08-13/15

Anchura de trabajo

Indica el valor de ancho de trabajo usado para el cálculo de rendimiento (no para el cálculo de la superficie total).



ZX1040741

ZX1040741 —UN—15JUN07

OUCC002,00029D1 -63-12SEP08-14/15

Largo de corte deseado

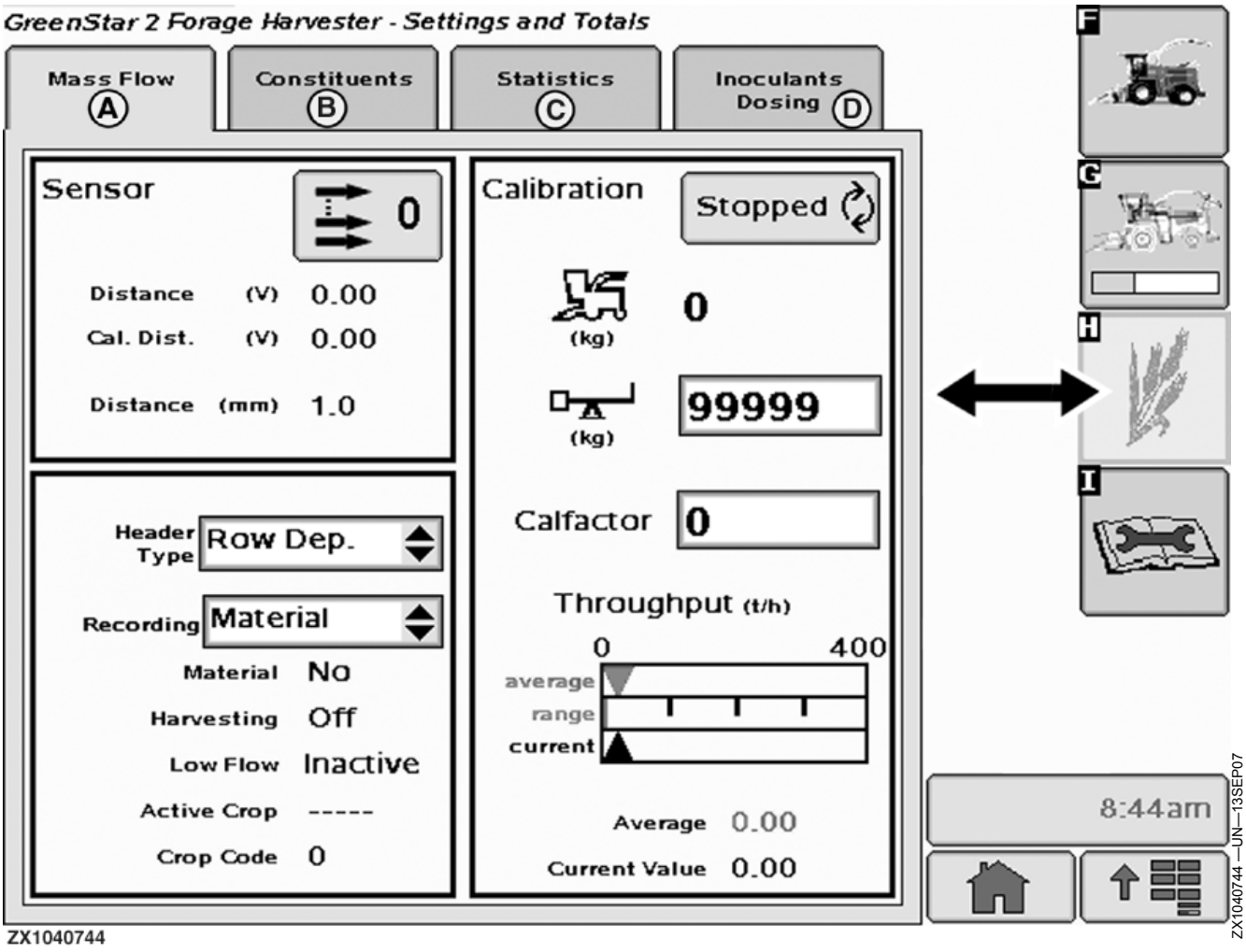
Indica el ajuste de largo de corte efectuado en el monitor de rendimiento del poste esquinero (interruptor de IVLOC).

ZX1040742

ZX1040742 —UN—15JUN07

OUCC002,00029D1 -63-12SEP08-15/15

GreenStar 2 cosechadora de forraje—Pantalla de configuración y totales



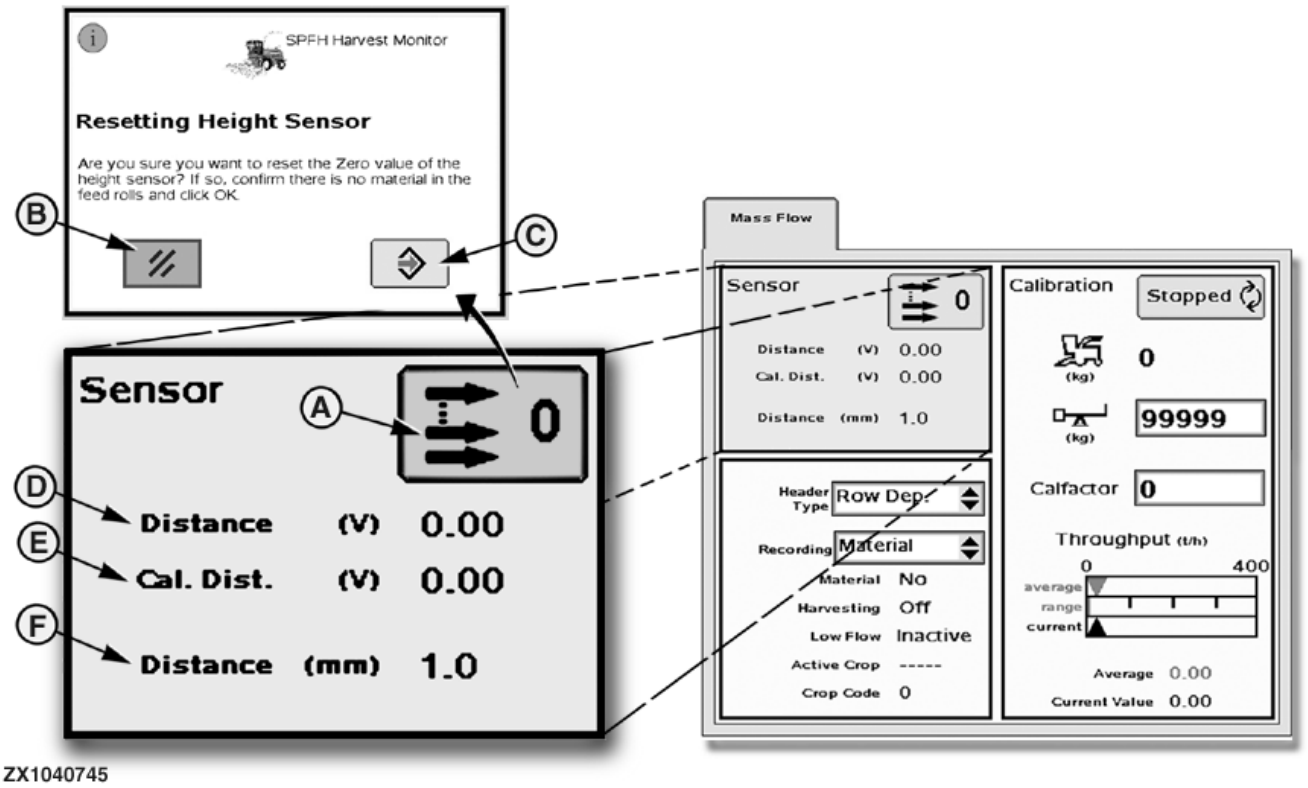
A—Carpeta de Masa-caudal **B—Carpeta de componentes** **C—Carpeta de estadísticas** **D—Carpeta de dosificación de aditivos**

La pantalla de Configuración y totales contiene hasta cuatro carpetas:

- **Carpeta de masa-caudal** (A)—Indica el estado de grabación y permite reiniciar el sensor de masa-caudal, calibrar el rendimiento y seleccionar el tipo de cabezal montado en la cosechadora de forraje.
  Consultar:
  - ”Configuración y totales—Carpeta de masa-caudal—Sensor”
  - ”Configuración y totales—Carpeta de masa-caudal—Calibración”
  - ”Configuración y totales—Carpeta de masa-caudal—Cabezal/Grabación”, en esta sección
- **Carpeta de componentes** (B)—Permite alternar entre una indicación de humedad fija o medida y configurar el sensor de humedad (si existe).
  Consultar:
  - ”Configuración y totales—Carpeta de masa-caudal—Indicación fija”
  - ”Configuración y totales—Carpeta de masa-caudal—Indicación medida”, en esta sección
- **Carpeta de estadísticas** (C)—Indica los valores de rendimiento medio, productividad y consumo de combustible, entre otros totales.
  Consultar:
  - ”Configuración y totales—Estadísticas”, en esta sección
- **Carpeta de dosificación de aditivos** (D)—Permite la activación del dosificador de aditivos (si existe).
  Consultar:
  - ”Configuración y totales—Dosificación de aditivos”, en esta sección

OUCC002,000269B -63-13SEP07-1/1

Configuración y totales—Carpeta de masa-caudal—Sensor



Carpeta de masa-caudal—Sensor

A—Tecla de reinicio
B—Cancelar reinicio
C—Confirmar reinicio
D—Distancia (V)
E—Distancia de calibración (V)
F—Distancia—Altura rodillo de alimentación

La carpeta de masa-caudal permite al operador calibrar el sensor de masa-caudal, calibrar el sistema de rendimiento, cambiar el tipo de cabezal y cambiar el método de grabación.

La sección Sensor (esquina izquierda de la carpeta de Masa-caudal) permite la calibración del sensor de masa-caudal (altura de rodillos de alimentación).

La altura de los rodillos de alimentación se calibra para definir el "punto cero" del sensor de masa-caudal. Cuando no hay material entre los rodillos de alimentación, la altura (F) debe ser de 10 mm (0.39 in.)

Si aparece otro valor diferente de 10 mm (0.39 in.), se debe realizar una calibración. Antes de proceder a la calibración de la altura de los rodillos de alimentación, comprobar que los rodillos estén correctamente ajustados (consultar el manual del operador de la cosechadora de forraje) y de que no hay material entre los rodillos de alimentación.

IMPORTANTE: Los rodillos de alimentación superiores no deben tocar los rodillos inferiores.

NOTA: La calibración cambiará cuando se aumente o disminuya la tensión del resorte de los rodillos de alimentación o al cambiar la posición de montaje del resorte. La altura de rodillos de alimentación de 10 mm (0.39 in.) es el ajuste predeterminado de fábrica.

Para calibrar, pulsar la tecla de reinicio del sensor (A). Aparecerá un mensaje de confirmación, pulsar OK (C) para confirmar o cancelar (B).

NOTA: La calibración de la "altura de los rodillos de alimentación" dura 5 segundos.

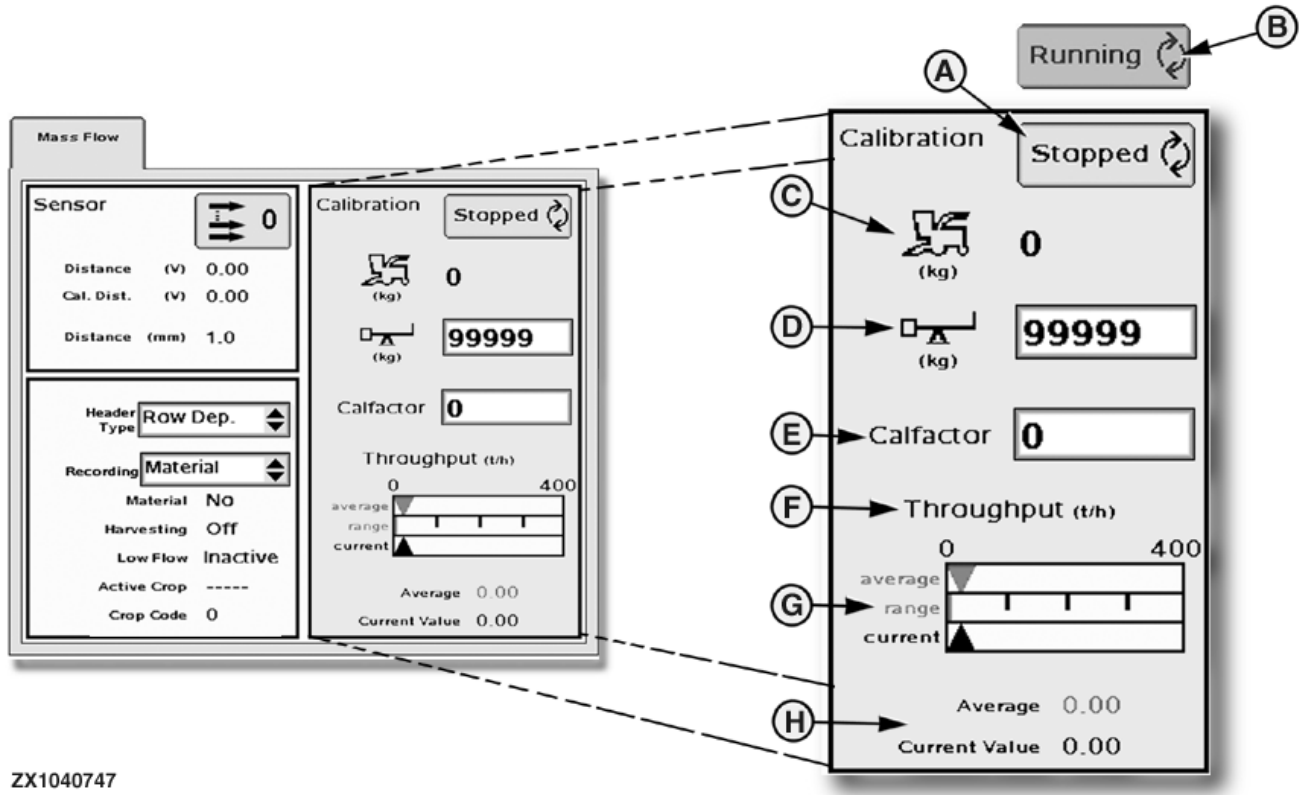
Una vez configurado el ”punto cero”, realizar una nueva calibración de rendimiento—Ver ”Configuración y totales—Carpeta de masa-caudal—Calibración” en esta sección.

- **Distancia (V)**
  Para uso exclusivo de fábrica.

- **Distancia de calibración (V)**
  Para uso exclusivo de fábrica.

Continúa en la pág. siguiente

Configuración y totales—Carpeta de masa-caudal—Calibración



Carpeta de masa-caudal—Calibración

A—Tecla de estado de calibración
B—Calibración en marcha
C—Peso indicado
D—Peso neto báscula plataforma
E—Factor de calibración
F—Capacidad
G—Escalas de capacidad
H—Valores de capacidad

La sección de calibración de la carpeta Masa-caudal permite al operador calibrar el Sistema GreenStar 2™—Cosechadora de forraje.

Muchos factores inciden sobre la capacidad, para obtener los mejores resultados:

- Realizar una calibración de rendimiento para cada cultivo y cuando varíen las condiciones del cultivo.
- Para calibrar, cosechar cultivos uniformes y erguidos a la velocidad de trabajo deseada por el operador.
- Al cosechar cultivos de hileras, comprobar que el cultivo entre homogéneamente en la máquina y no se amontona en uno de los lados del cabezal de corte.
- Evitar las zonas de bajo rendimiento/densidad mientras se realiza la calibración.

IMPORTANTE: Comprobar que el remolque o camión que transporta el material descargado por la cosechadora de forraje esté vacío cuando comience la medición.

NOTA: Calibración—Detenida es el ajuste predeterminado de fábrica.

1. Pulsar la tecla de calibración (A). La indicación de la pantalla cambiará a: Calibración **En marcha** (B).
2. Comenzar a cosechar. El peso indicado en (C) debe aumentar según se cosecha.
3. Cosechar una cantidad conocida de material (es decir, carga de camión, carga de remolque, etc.)
4. Cuando se completa la carga conocida, volver a pulsar la tecla de calibración (A) para detener la calibración. La indicación de la pantalla cambiará a: Calibración **Detenida** .

IMPORTANTE: Comprobar que todo el material esté en un solo vehículo (remolque o camión).

5. Pesar la cantidad conocida de material que contiene el camión o remolque. Mientras se esperan los datos de la báscula, es posible continuar cosechando.
6. Cuando regresen los datos de la báscula, pulsar la tecla (D) para variar el valor del peso.
7. Utilizar el teclado numérico para introducir el peso neto del material que aparece en el recibo de la báscula.

Continúa en la pág. siguiente

IMPORTANTE: Al variar el factor de calibración, NO se alteran los datos ya guardados. Después de efectuar los cambios, toda la información de recolección a partir de ese punto reflejará los cambios.

8. Introducir el nuevo valor. El factor de calibración (E) cambia automáticamente cuando se introduce el peso del material.

NOTA: Si el peso indicado en el recibo de la báscula es un 50% superiro o inferior al peso visualizado, el sistema NO permitirá la introducción del peso de la báscula. Se recomienda repasar los procedimientos de recolección y verificar que el vehículo que transportó el material de la cosechadora de forraje también haya efectuado los procedimientos correctamente. En ese punto, volver a intentar una carga de calibración.

9. Si la máquina no está equipada con el sensor de humedad, introducir el valor en forma manual (consultar "Carpeta de componentes" en esta sección).

- **Factor de calibración**

  NOTA: El factor de calibración 1000 es el ajuste predeterminado de fábrica.

  Se cambia automáticamente al introducir un peso de calibración nuevo.
  También es posible introducir un factor de calibración nuevo manualmente. Para calcular el factor de calibración, dividir el peso (t) indicado en la pantalla (C) por el nuevo peso (t) del recibo de la báscula. Multiplicar el resultado por el factor de calibración visualizado (consultar el ejemplo dado a continuación). Este es el nuevo factor de calibración.

  Para introducir un factor de calibración manualmente:

1. Pulsar la tecla (E) para introducir el factor de calibración manualmente.
2. Usar el teclado numérico para introducir el factor de calibración.
3. Introducir el nuevo valor.

   Ejemplo:

   Factor de calibración visualizado (E) = 1000

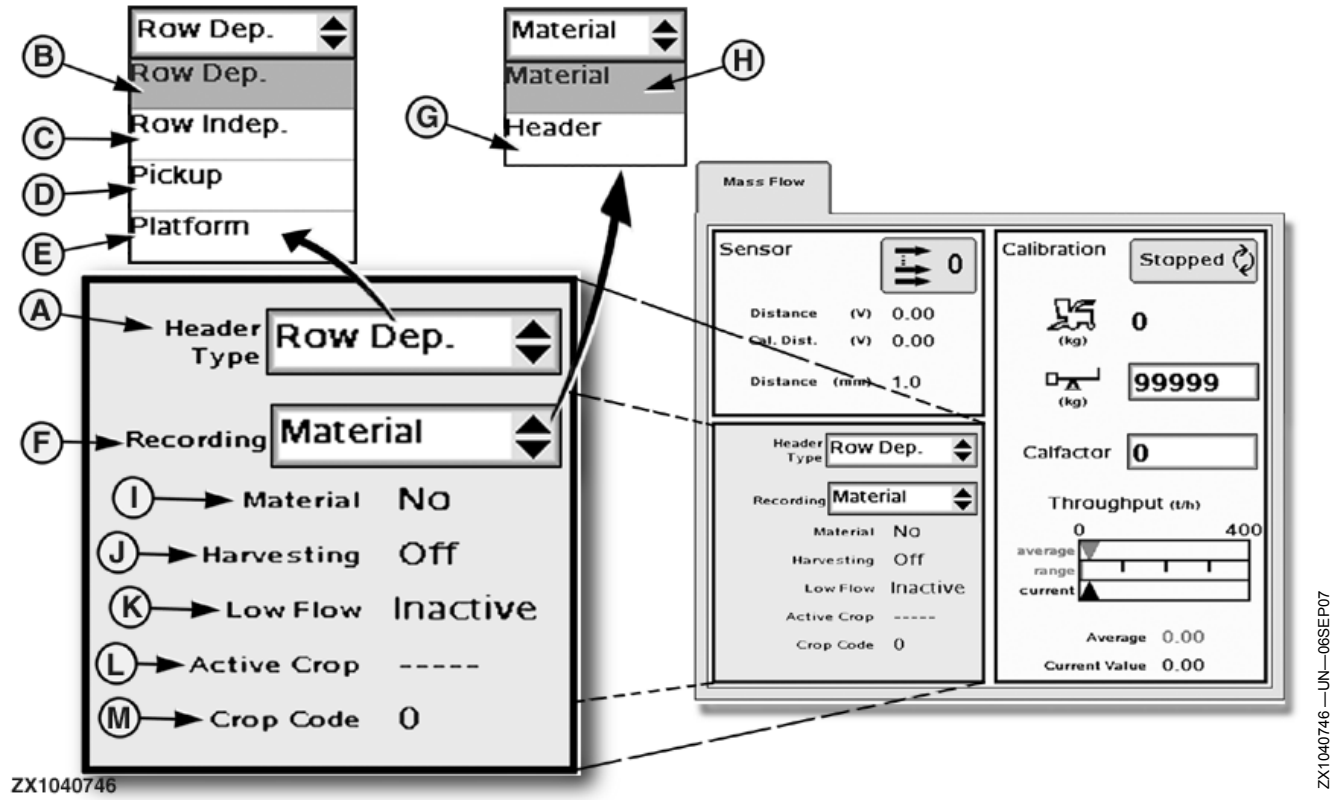
   Peso de ensilado mostrado en pantalla (C) = 5640 kg

   Peso neto de ensilado indicado por la báscula (D) = 5710 kg

   Resultado: 1000 x (5640 ÷ 5710) = 987

OUCC002,000269F -63-13SEP07-2/2

Configuración y totales—Carpeta de masa-caudal—Cabezal/Calibración



Carpeta de masa-caudal—Cabezal/Grabación

A—Tecla de tipo de cabezal
B—Con seguimiento de hileras
C—Sin seguimiento de hileras
D—Recogedor
E—Plataforma
F—Tecla de tipo de datos grabados
G—Grabación de datos del cabezal
H—Grabación de datos del material
I— Estado de detección de material
J—Estado de la recolección
K—Estado de la alarma de bajo caudal
L—Cultivo activo
M—Código de cultivo

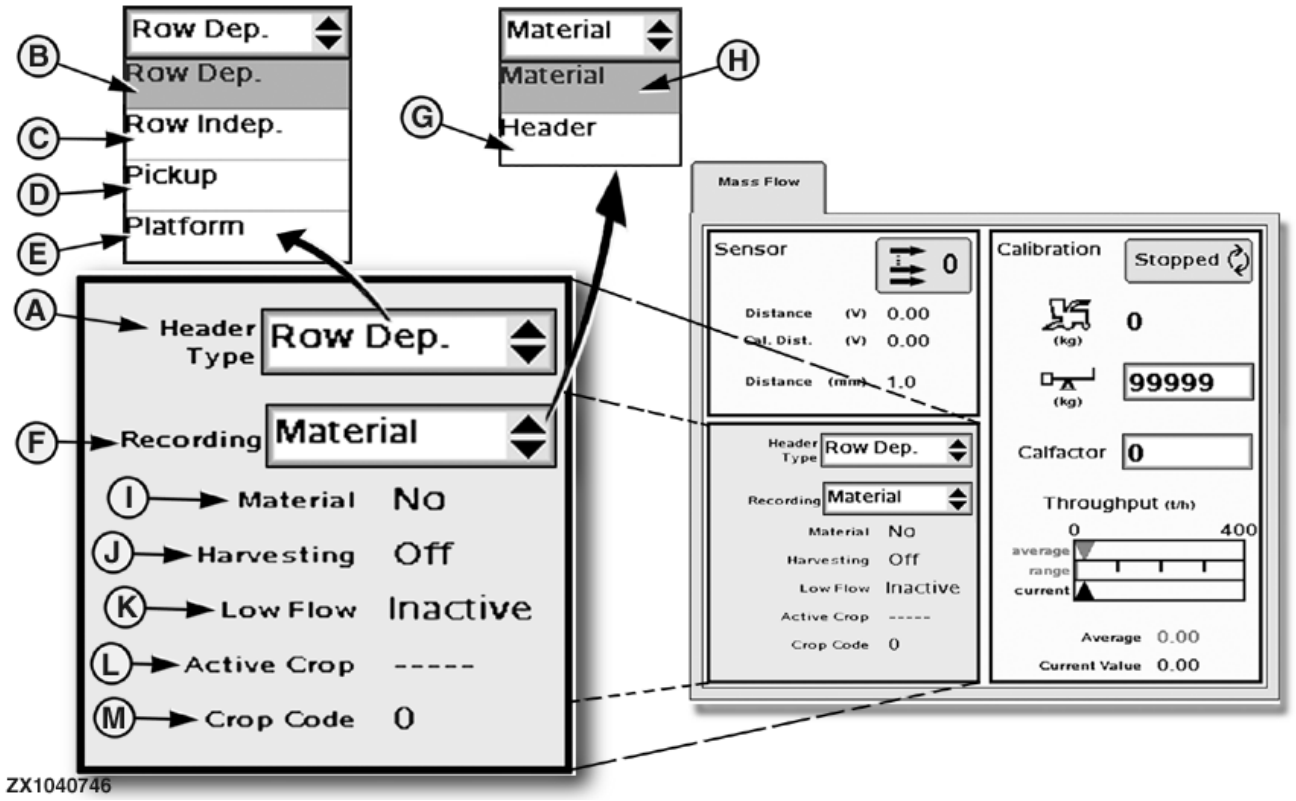
IMPORTANTE: No olvidar cambiar el tipo de cabezal de corte cuando se cambie de un cabezal a otro. Si se selecciona el cabezal de corte equivocado, se obtendrá información errónea.

NOTA: Con seguimiento de hileras (B) es el ajuste predeterminado de fábrica.

Para seleccionar el tipo de cabezal de corte utilizado, pulsar la tecla **A** para alternar entre las siguientes opciones:

- Cabezal de corte **con seguimiento de hileras** (B) como los cabezales de hileras 664 y 666
- Cabezal de corte **sin seguimiento de hileras** (C) como los cabezales de corte 676, 678, 684, 686, 688 y la unidad de recolección giratoria 710
- Cabezal **recogedor** (D) como los recogedores 630B, 640B y 645B
- Cabezal tipo **plataforma** (E) como las plataformas de corte para cosechadoras

Continúa en la pág. siguiente



Carpeta de masa-caudal—Grabación

A—Tecla de tipo de cabezal
B—Con seguimiento de hileras
C—Sin seguimiento de hileras
D—Recogedor
E—Plataforma
F—Tecla de tipo de datos grabados
G—Grabación de datos del cabezal
H—Grabación de datos del material
I— Estado de detección de material
J— Estado de la recolección
K—Estado de la alarma de bajo caudal
L— Cultivo activo
M—Código de cultivo

Para seleccionar cómo activar la grabación de datos, pulsar la tecla **F** para alternar entre "Material" y "Cabezal".

— **Material** significa que la grabación de datos se activa una vez que el material fluya a través de los rodillos alimentadores. Se debe seleccionar cuando la plataforma no está elevada para girar y marchar en el campo sin cosechar (por ejemplo, recogedor).

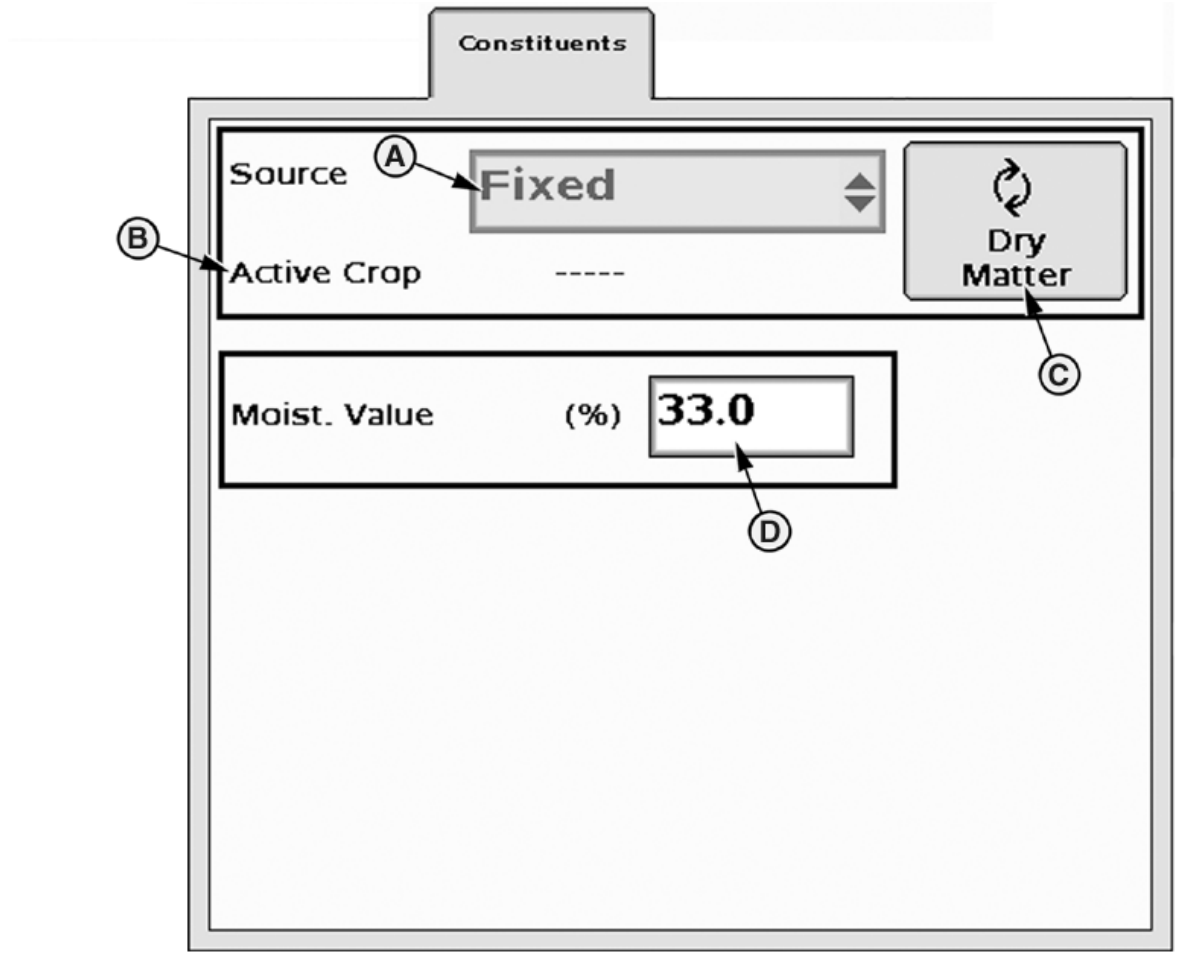
— **Cabezal** significa que la grabación de datos se activa una vez que se baja el cabezal de corte.

NOTA: Cabezal es el ajuste predeterminado de fábrica. Significa que el valor de la superficie corresponde a los resultados de la unidad de control RCP de la cosechadora de forraje.

- **Material**
  Indica si se detectó material o no.
- **Recolección**
  Indica si el cabezal está ON (conectado) u OFF (desconectado).
- **Bajo caudal**
  Indica si la alarma de bajo caudal está activa o inactiva.
- **Cultivo activo**
  Para uso exclusivo de fábrica.
- **Código de cultivo**
  Para uso exclusivo de fábrica.

OUCC002,000269E -63-13SEP07-2/2

Configuración y totales—Lengüeta de componentes—Fuente fija



ZX1042285 —UN—12SEP08

Lengüeta de componentes—Fuente fija

A—Valor de humedad fijo **B—Cultivo activo** **C—Tecla para cambiar el nivel de contenido húmedo/de material seco** **D—Valor de humedad**

La lengüeta de componentes permite al operador ajustar el valor de humedad fija (cuando no existe sensor de humedad) y/o medir la humedad cuando existe sensor de humedad.

Seleccione la pantalla "Configuración y totales—Lengüeta de componentes" para determinar la humedad de un cultivo determinado.

NOTA: El valor de humedad fijo de 70% es el ajuste predeterminado de fábrica.

- **Cultivo activo**

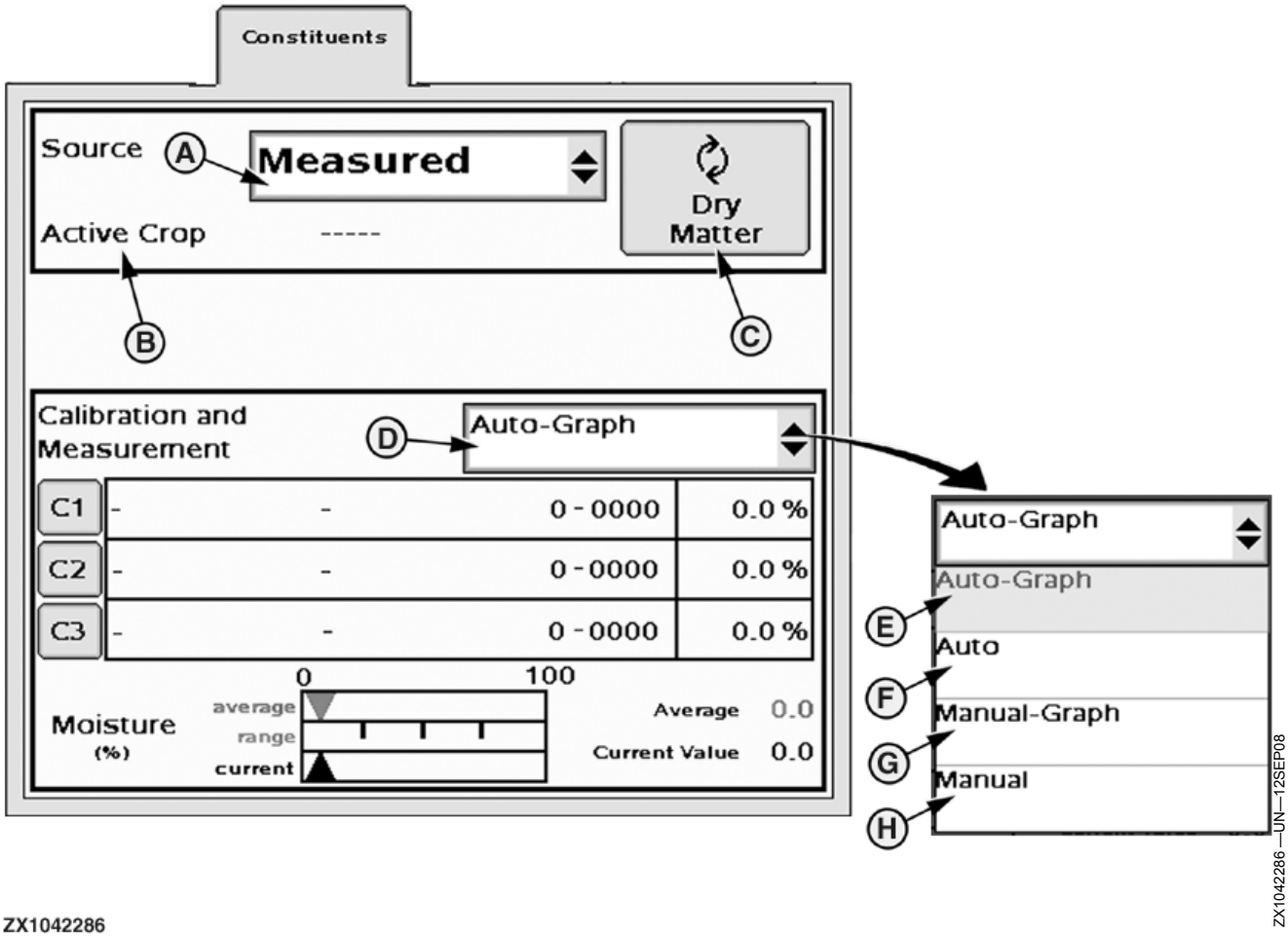
  Muestra el cultivo actual sobre el que se aplicará la calibración de humedad. Para seleccionar otro tipo de cultivo, consulte las instrucciones dadas en el manual del operador de la "Pantalla GS2—Aplicaciones básicas".

- **Tecla para cambiar el nivel de contenido húmedo/de material seco**
  Para cambiar entre el nivel de material seco o de contenido húmedo que se visualiza en la pantalla principal pulse la tecla (C). Vea "Cosechadora de forraje GreenStar 2 —Pantalla principal" en esta sección.

- **Valor de humedad**
  Para modificar el valor de humedad fijo pulse la tecla (D).
  Use el teclado numérico para introducir un valor de 8 a 90%. Introduzca el valor.

OUCC002,00029D2 -63-12SEP08-1/1

Configuración y totales—Lengüeta de componentes—Fuente mensurada



Lengüeta de componentes—Fuente mensurada

A—Valor de humedad medido
B—Cultivo activo
C—Tecla para cambiar el nivel de contenido húmedo/de material seco
D—Calibración y medición
E—Graficado automático
F—Automático
G—Graficado manual
H—Manual

El sistema permite al operador medir y visualizar constantemente el valor de humedad si la máquina está equipada con el sensor de humedad.

Seleccione la pantalla "Configuración y totales—Lengüeta de componentes" para determinar la humedad de un cultivo determinado.

- **Cultivo activo**

  Muestra el cultivo actual sobre el que se aplicará la humedad medida. Para seleccionar otro tipo de cultivo, consulte las instrucciones dadas en el manual del operador de la "Pantalla GS2—Aplicaciones básicas".

- **Tecla para cambiar el nivel de contenido húmedo/de material seco**
  Para cambiar entre el nivel de material seco o de contenido húmedo que se visualiza en la pantalla principal pulse la tecla (C). Vea "Cosechadora de forraje GreenStar 2 —Pantalla principal" en esta sección.

- **Calibración y medición**
  Para seleccionar el tipo de calibración y las medidas a utilizar, pulse la tecla (D) para alternar entre:

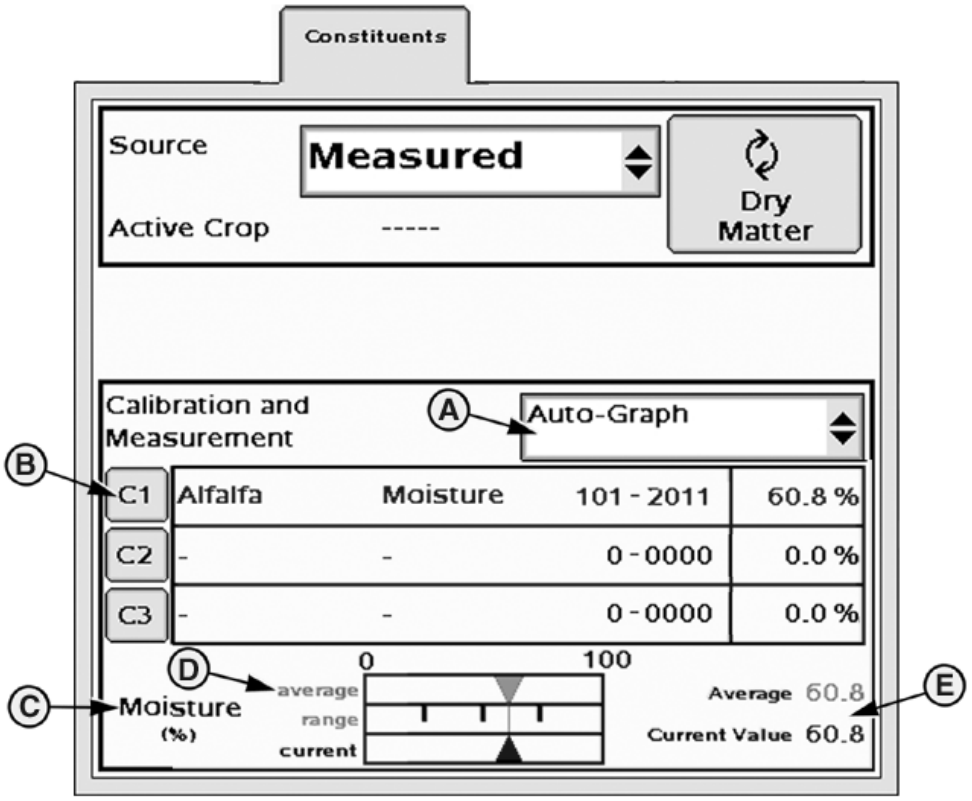
  - **Auto-Graph (graficado automático)** (E). Vea "Calibración y medición—Graficado automático", a continuación.
  - **Auto** (F). Vea "Calibración y medición—Auto", a continuación.
  - **Manual-Graph (graficado manual)** (G). Vea "Calibración y medición—Graficado manual", a continuación.

Continúa en la pág. siguiente

- **Manual** (H). Vea "Calibración y medición—Manual", a continuación.

OUCC002,00029D3 -63-12SEP08-2/7

Calibración y medición—Graficado automático



ZX1042287 —UN—12SEP08

Calibración y medición—Graficado automático

A—Graficado automático
B—Lista de componentes
C—Gráfico de humedad
D—Valores promedio-gama-actual
E—Valores de humedad numéricos

Al seleccionar el modo de medición/ calibración **Auto-Graph** se muestra constantemente la lista de componentes del cultivo actual (B) y un gráfico (D) reflejando el valor medio de humedad, la gama y el valor actual.

NOTA: Los valores de humedad promedio y actual también se visualizan en forma numérica (E).

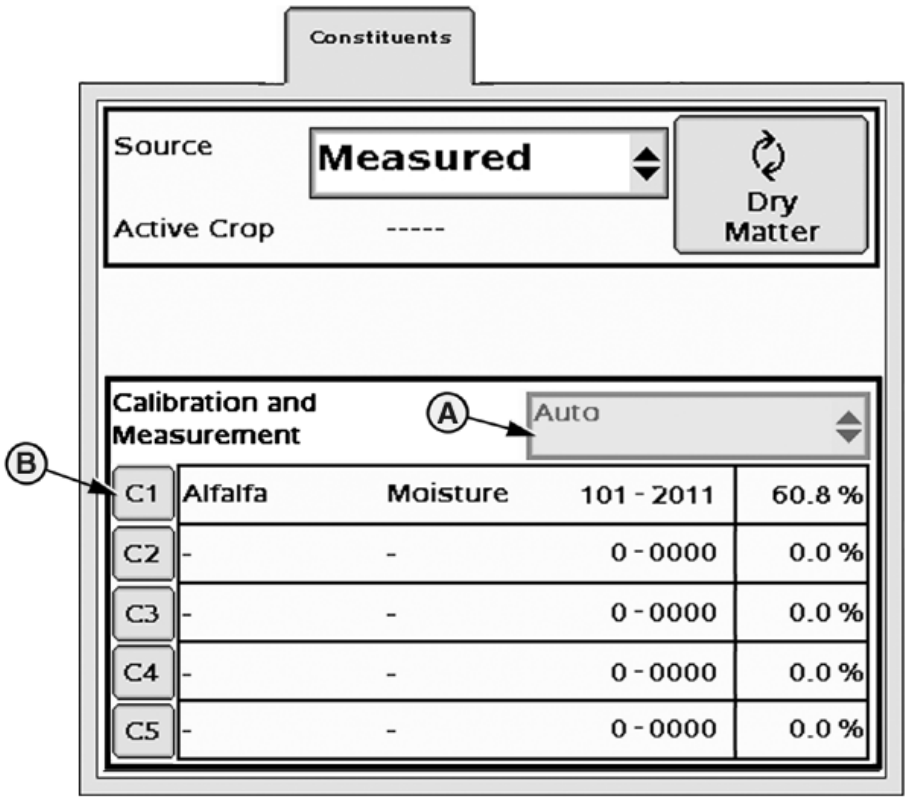
Los resultados de la medición pueden mostrar hasta cinco componentes (B) para el cultivo actual (por ej., Humedad (C1)).

NOTA: En el modo Graficado automático, sólo se indican tres componentes.

Continúa en la pág. siguiente

OUCC002,00029D3 -63-12SEP08-3/7

Calibración y medición—Automático



ZX1042288 —UN—12SEP08

Calibración y medición—Automático

A—Automático **B—Lista de componentes**

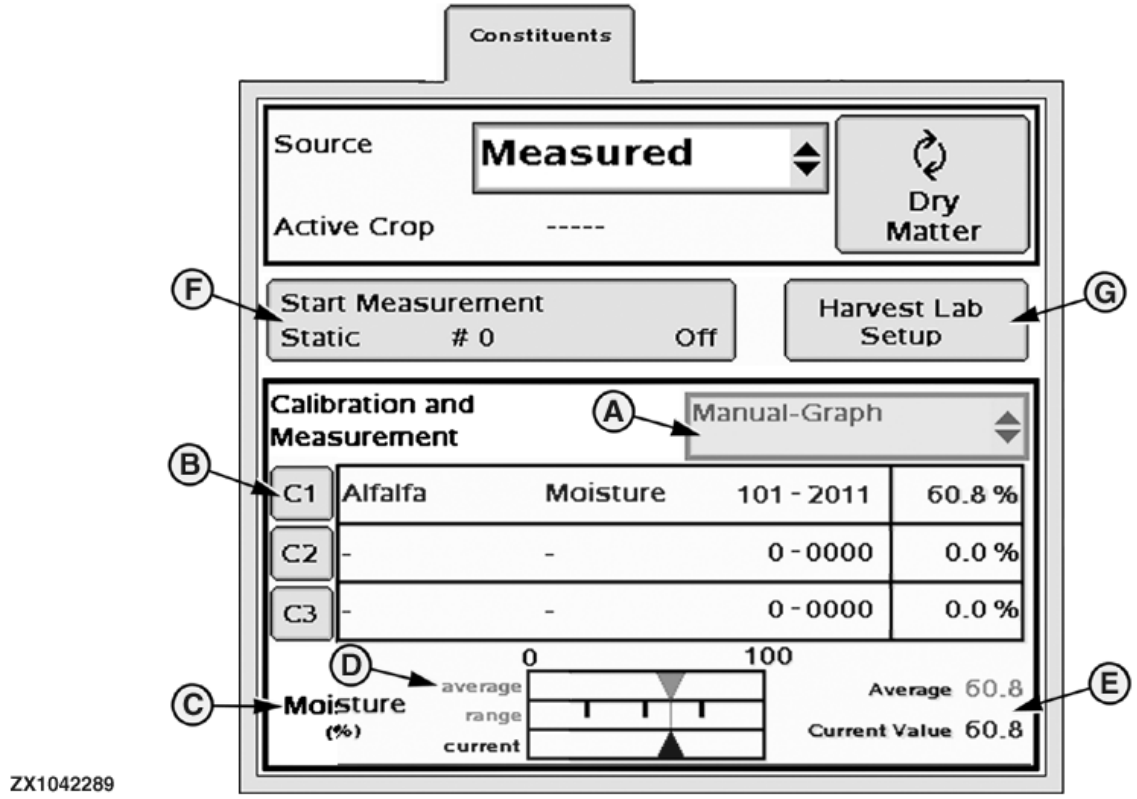
La selección del modo de calibración/medición **Auto** permite visualizar continuamente la lista de componentes de cultivo (B).

Los resultados de la medición pueden mostrar hasta cinco componentes (B) para el cultivo actual (por ej., Humedad (C1)).

Continúa en la pág. siguiente

OUCC002,00029D3 -63-12SEP08-4/7

Calibración y medición—Graficado manual



ZX1042289 —UN—12SEP08

Calibración y medición—Graficado manual

A—Graficado manual
B—Lista de componentes
C—Gráfico de humedad
D—Valores promedio-gama-actual
E—Valores de humedad numéricos
F—Iniciar medición
G—Configuración de HarvestLab

Al seleccionar el modo de medición/ calibración **Manual-Graph** se puede medir manualmente y mostrar la lista de componentes del cultivo actual (B) y un gráfico (D) reflejando el valor medio de humedad, la gama y el valor actual.

NOTA: Los valores de humedad promedio y actual también se visualizan en forma numérica (E).

Pulse la tecla Iniciar medición (F) para iniciar manualmente una medición para el cultivo actual.

Pulse la tecla de Configuración de HarvestLab (G) para configurar el sensor de humedad. Vea "Cosechadora de forraje GreenStar 2 —Configuración de HarvestLab" en esta sección.

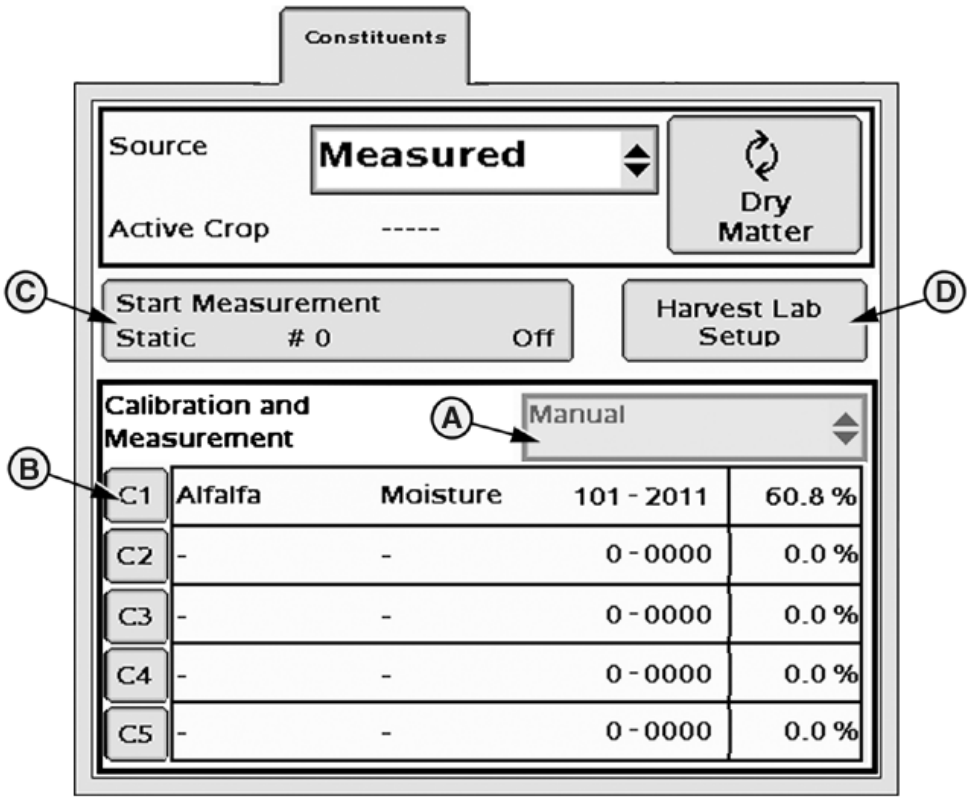
Los resultados de la medición pueden mostrar hasta cinco componentes (B) para el cultivo actual (por ej., Humedad (C1)).

NOTA: En el modo Graficado manual, sólo se indican tres componentes.

Continúa en la pág. siguiente

OUCC002,00029D3 -63-12SEP08-5/7

Calibración y medición—Manual



ZX1042290 —UN—12SEP08

Calibración y medición—Manual

A—Manual **B—Lista de componentes** **C—Iniciar medición** **D—Configuración de HarvestLab**

La selección del modo de calibración/medición **Manual** permite medir manualmente y visualizar la lista de componentes de cultivo (B).

Pulse la tecla Iniciar medición (C) para iniciar manualmente una medición para el cultivo actual.

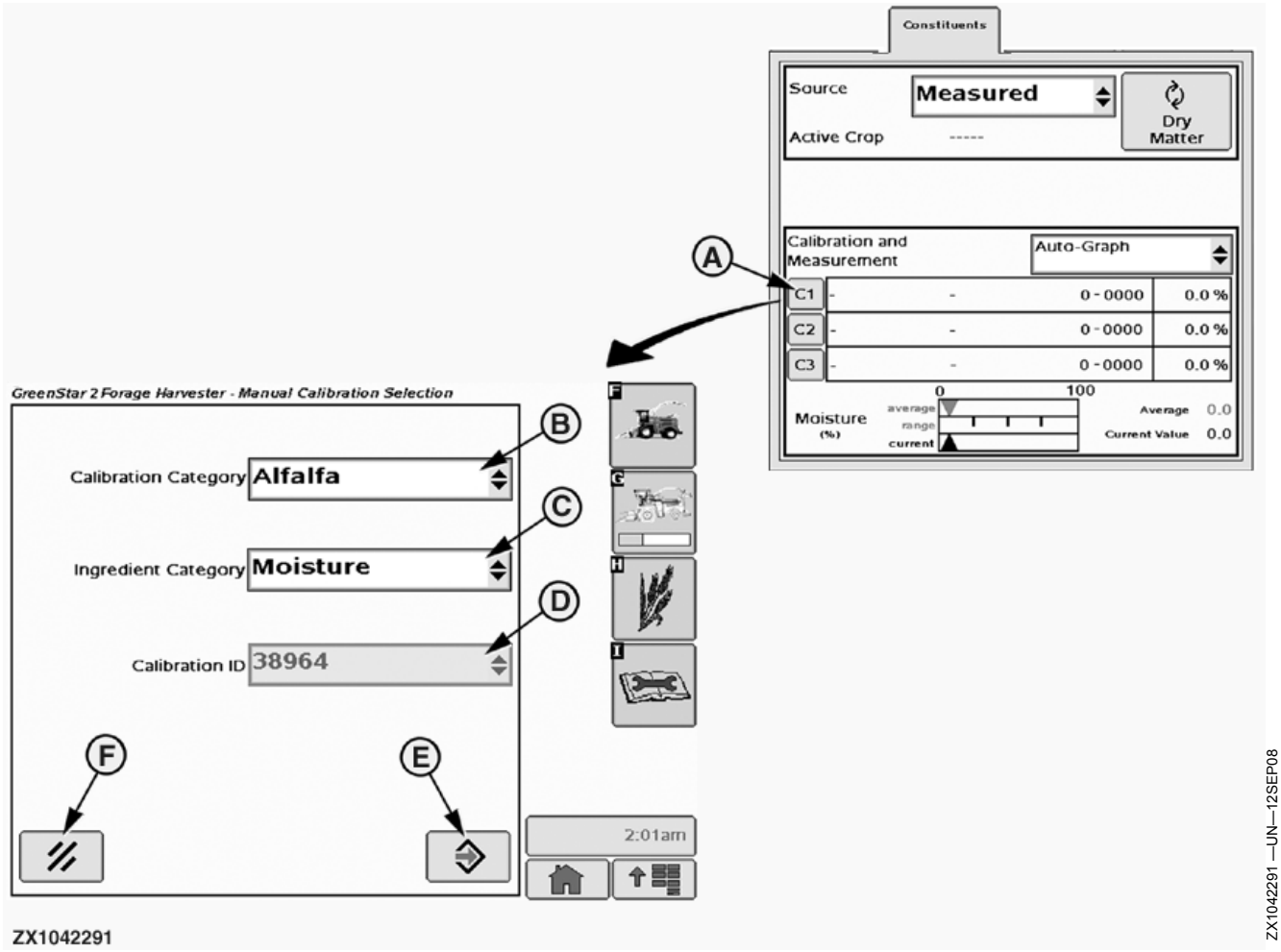
Pulse la tecla de Configuración de Harvest Lab (D) para configurar el sensor de humedad. Vea "Cosechadora de forraje GreenStar 2 —Configuración de HarvestLab" en esta sección.

Los resultados de la medición pueden mostrar hasta cinco componentes (B) para el cultivo actual (por ej., Humedad (C1)).

Continúa en la pág. siguiente

OUCC002,00029D3 -63-12SEP08-6/7

Cosechadora de forraje GreenStar 2—Selección de calibración manual



A—Lista de componentes
B—Categoría de calibración
C—Categoría de ingrediente
D—ID de calibración
E—Tecla ENTER
F—Tecla CANCEL (anular)

Siempre que sea necesario, se puede seleccionar manualmente una calibración de cultivo específico. Para hacerlo, es obligatorio cargar datos de calibración del dispositivo USB[1] en el sensor de humedad—contacte al concesionario.

En las pantallas "Calibración y medición—Gráfico manual" o "Calibración y medición—Manual", seleccione la tecla de componentes (A) en la que se desee aplicar los ajustes de calibración solicitados.

Aparecerá la pantalla "Cosechadora de forraje GreenStar 2 —Selección de calibración manual". Desde esta pantalla, el operador seleccionará:

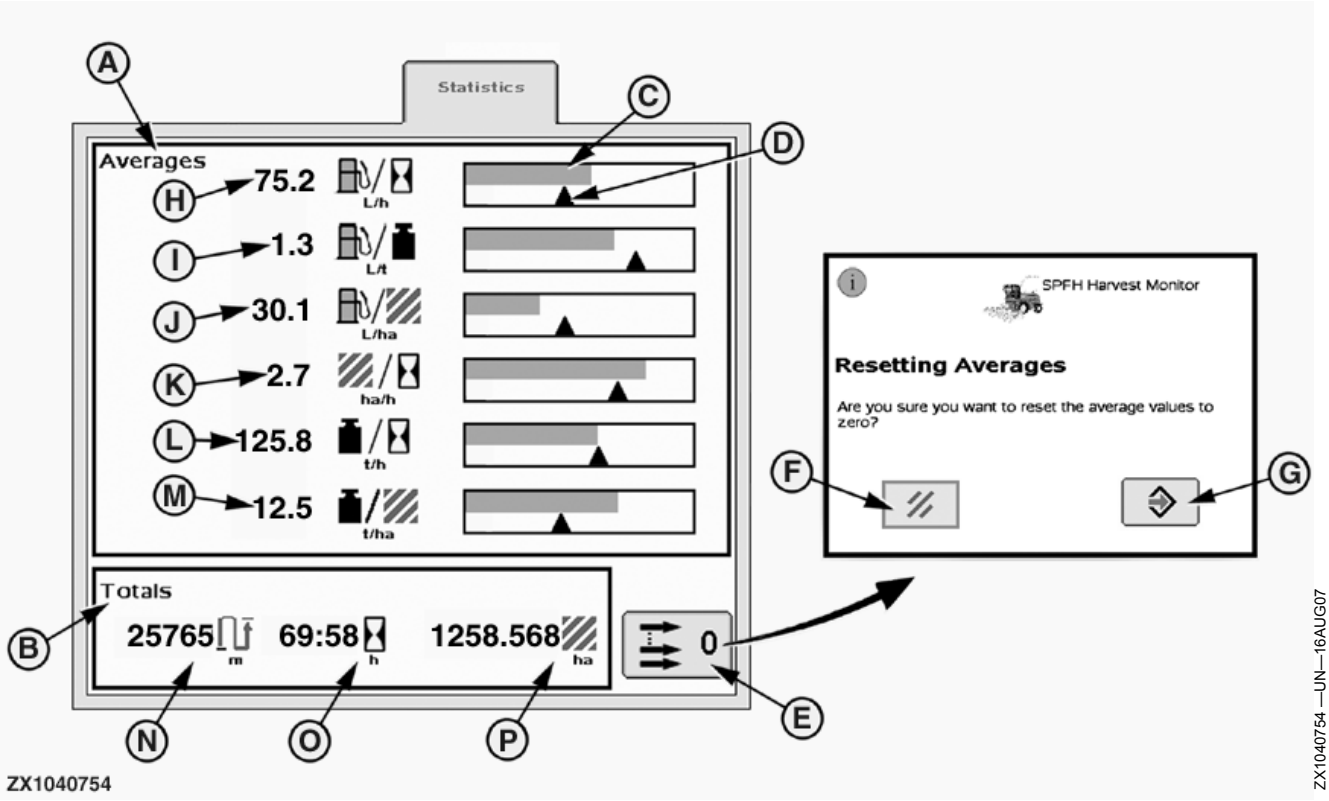
- La **Categoría de calibración** (B) que corresponde al tipo de cultivo (es decir, alfalfa, maíz para ensilado, pasto o cultivo entero) a ser cosechado.
- La **Categoría de ingrediente** (C) que se visualizará como un componente (por ej., humedad).
- La **ID de calibración** (D) que representa las curvas de calibración que se usarán para el cálculo.

Pulse la tecla ENTER (E) para confirmar o la tecla CANCEL (anular) (F) para cancelar la selección.

[1]USB = Bus serial universal

OUCC002,00029D3 -63-12SEP08-7/7

Configuraciones y totales—Carpeta de estadísticas



A—Valores de recolección medios y totales
B—Totales de recolección
C—Barra del valor actual
D—Triángulo de valor medio
E—Tecla de reinicio de estadísticas
F—Cancelar reinicio
G—Confirmar reinicio
H—Ritmo de consumo de combustible
I— Eficacia de masa de combustible
J— Eficacia de superficie de combustible
K—Productividad
L— Capacidad
M—Rendimiento húmedo
N—Distancia de trabajo recorrida
O—Tiempo de recolección
P—Superficie

La carpeta de estadísticas muestra diversos valores (A) y totales (B) de recolección como se describe a continuación.

Para cada valor estadístico, se indica un valor numerico medio y un gráfico.

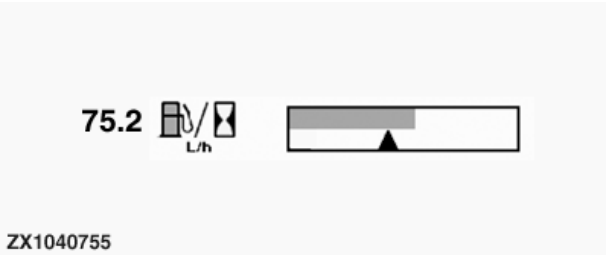
Todas las barras de estadísticas indican el valor actual (C) y el valor medio está marcado con un triángulo (D).

El operador puede poner a cero todos los valores en cualquier momento pulsando la tecla de reinicio de estadísticas (E). Un mensaje informativo aparecerá solicitando la confirmación (G) o anulación (F) del borrado de todas las estadísticas.

OUCC002,00026A2 -63-13SEP07-1/10

Índice de consumo de combustible

Indica el consumo medio de combustible desde que se ha conectado el cabezal o desde el último reinicio.



Continúa en la pág. siguiente

OUCC002,00026A2 -63-13SEP07-2/10

Eficacia de masa de combustible

Indica el consumo específico de combustible necesario para cosechar 1 tonelada de cultivo desde la última conexión del cabezal o desde el último reinicio.

NOTA: La grabación debe ser configurada a "ON—por cabezal" para iniciar el cálculo correspondiente.

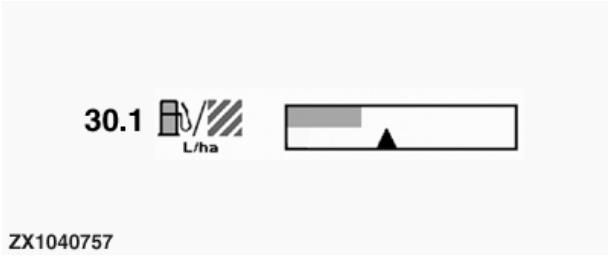
ZX1040756 —UN—15JUN07

OUCC002,00026A2 -63-13SEP07-3/10

Eficacia de superficie de combustible

Indica el consumo específico de combustible necesario para cosechar 1 hectárea de cultivo desde la última conexión del cabezal o desde el último reinicio.

NOTA: La grabación debe ser configurada a "ON—por cabezal" para iniciar el cálculo correspondiente.

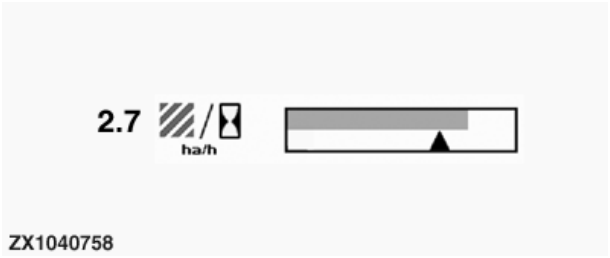


ZX1040757 —UN—15JUN07

OUCC002,00026A2 -63-13SEP07-4/10

Productividad

Indica la superficie media cosechada por unidad de tiempo desde que se ha conectado el cabezal o desde el último reinicio.

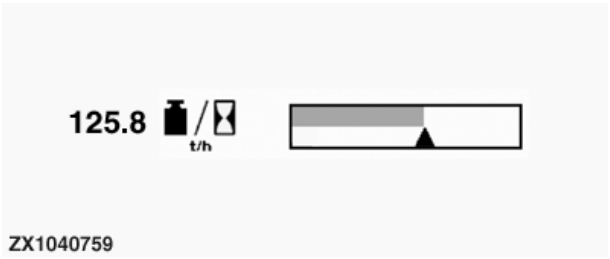


ZX1040758 —UN—15JUN07

OUCC002,00026A2 -63-13SEP07-5/10

Capacidad

Indica la masa media cosechada por unidad de tiempo desde que se ha conectado el cabezal o desde el último reinicio.

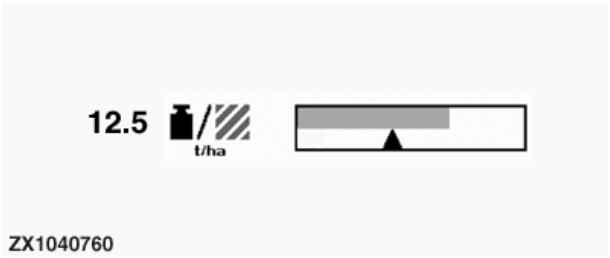


ZX1040759 —UN—15JUN07

OUCC002,00026A2 -63-13SEP07-6/10

Rendimiento húmedo

Indica la masa húmeda media cosechada por unidad de superficie desde que se ha conectado el cabezal o desde el último reinicio.



ZX1040760 —UN—15JUN07

Continúa en la pág. siguiente

OUCC002,00026A2 -63-13SEP07-7/10

Distancia de trabajo recorrida

Acumula la distancia recorrida cosechando el cultivo actual.

ZX1040761 —UN—15JUN07

OUCC002,00026A2 -63-13SEP07-8/10

Tiempo de recolección

Indica el tiempo que el material pasa por el cilindro picador cosechando el cultivo actual.

ZX1040762 —UN—15JUN07

OUCC002,00026A2 -63-13SEP07-9/10

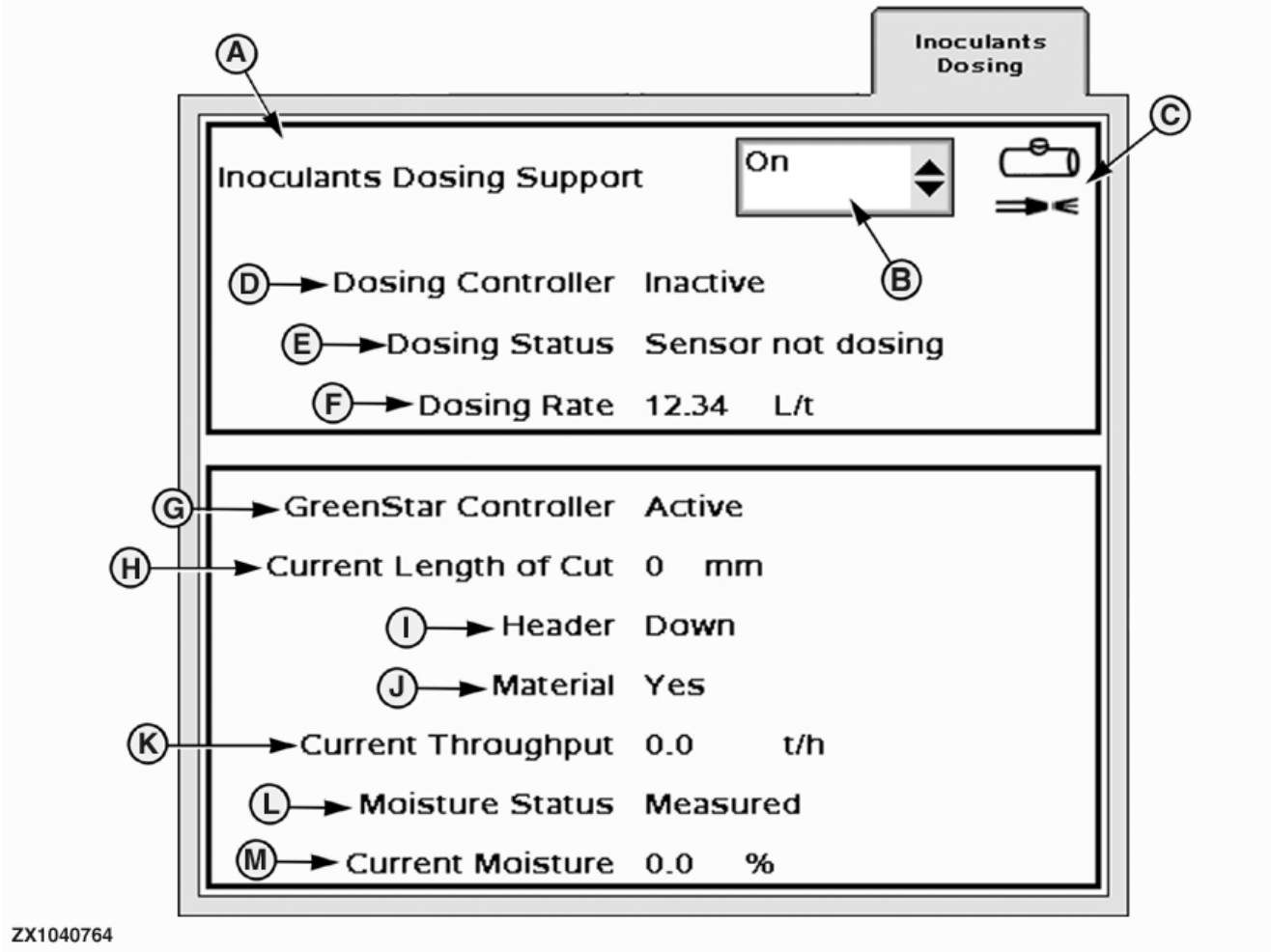
Superficie

Indica la superficie cosechada dentro del campo actual.

ZX1040763 —UN—15JUN07

OUCC002,00026A2 -63-13SEP07-10/10

Configuraciones y totales—Carpeta de dosificación de aditivos



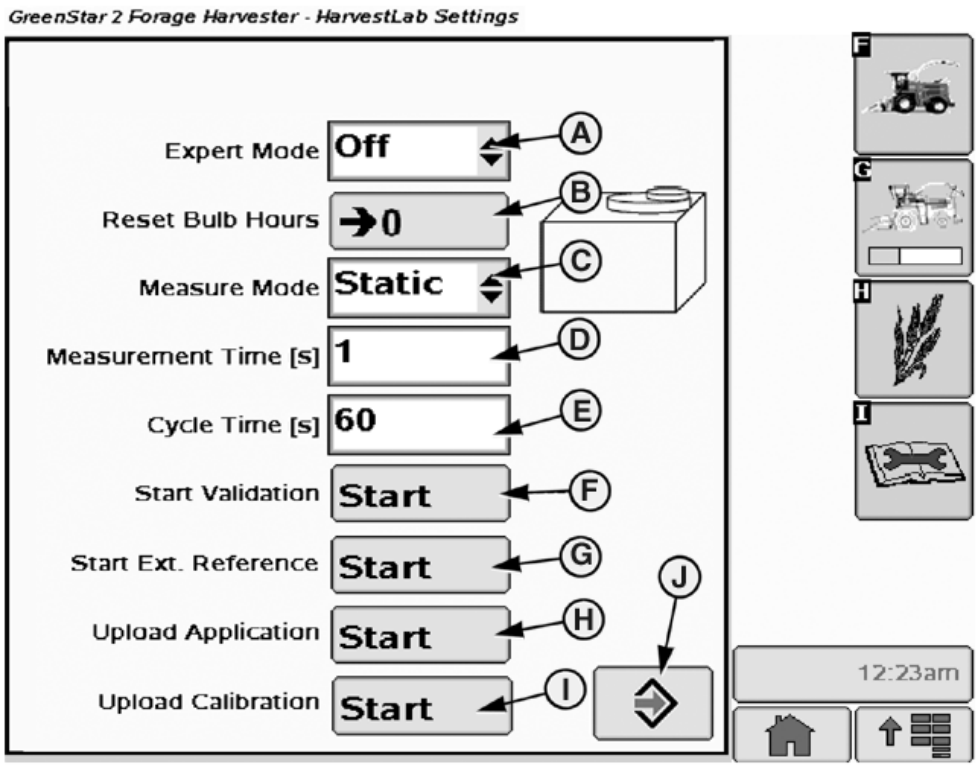
A—Sistema dosificador de aditivos
B—Tecla de dosificación
C—Icono del dosificador
D—Controlador del dosificador
E—Estado del dosificador
F—Índice de dosificación
G—Controlador GreenStar
H—Longitud de picado actual
I— Cabezal
J— Detección de material
K—Capacidad actual
L— Estado de humedad
M—Humedad actual

La carpeta de dosificación de aditivos sólo aparece cuando el sistema ha detectado un dispositivo dosificador. Esta carpeta contiene información relativa al sistema dosificador (A) y datos básicos relacionados de la máquina:

- **Estado del sistema de dosificación** (B): CONECTADO/DESCONECTADO
- **Controlador de dosificación** (D): Inactivo/Activo.
- **Estado de dosificación** (E): Sensor no dosifica/ Sensor dosifica/ Depósito casi vacío/ Depósito vacío/ Fallo del sistema.
- **Índice de dosificación** (F) en l/t.
- **Controlador GreenStar** (G): Inactivo/Activo.
- **Longitud de picado actual** (H).
- **Posición del cabezal** (I): Arriba/abajo
- **Detección de material** (J) : Si/No.
- **Capacidad actual** (K).
- **Estado de humedad** (L): Indicación medida/fija
- Nivel de **Humedad actual** (M).

OUCC002,00026A3 -63-06SEP07-1/1

Cosechadora de forraje GreenStar 2—Configuración de HarvestLab



ZX1041002

ZX1041002 —UN—13SEP07

A—Modo experto
B—Reinicio de las horas de la lámpara
C—Modo de medición
D—Tiempo de medición (s)
E—Tiempo de ciclo (s)
F—Inicio de validación
G—Inicio ext. Referencia
H—Carga de programa
I— Carga de calibración
J— Tecla multifunción ENTER

En esta pantalla, el operador puede configurar y calibrar el sensor de humedad con su patrón de medida de longitud de onda específico.

- **Modo experto** (A)—Pulse esta tecla multifunción para alternar entre ON y OFF (conectado y desconectado). Utilice el modo activado si la caja de conexión se encuentra instalada en el sensor de humedad y si la memoria USB[1] debe ser detectada para los procesos de descarga de calibraciones o programas.

- **Reinicio de las horas de la lámpara** (B)—Para uso exclusivo de fábrica.

  NOTA: Se requiere una contraseña para reiniciar las horas de la lámpara.

- **Modo de medición** (C)—Pulse esta tecla multifunción para alternar entre STATIC y CYCLIC (estático y cíclico). Use el modo CÍCLICO para aplicar el tiempo de ciclo de medición y las entradas de tiempo de medición o use el modo ESTÁTICO para realizar una única medición.

- **Tiempo de medición (s)** (D)—El operador debe introducir el tiempo de medición (duración) del análisis de muestra.
  Pulse esta tecla multifunción para introducir el tiempo de medición (en segundos) usando el teclado numérico y luego ingrese el valor.

- **Tiempo de ciclo (s)** (E)—El operador debe introducir la frecuencia de tiempo en la que el sensor debe realizar el análisis de muestra.
  Pulse esta tecla multifunción para introducir el tiempo de ciclo (en segundos) usando el teclado numérico y luego ingrese el valor.

- **Inicio de validación** (F)—Compruebe que el estado indicado al lado de la tecla multifunción "Inicio de validación" (F) es "**Valid**". Cuando se visualiza "**No válido**", proceda a la medición de la muestra de longitud de onda—vea "Medición de la muestra de longitud de onda", a continuación.

Continúa en la pág. siguiente

- **Inicio ext. Referencia** (G)—El sensor de humedad depende de un análisis de la reflexión de un rayo de luz para determinar el nivel de humedad del cultivo, por lo tanto, se debe calibrar el rayo de luz del sensor cada vez que se sustituya la lente de la lámpara o al menos una vez al año. Contacte al concesionario John Deere.

  IMPORTANTE: El objetivo de la calibración del haz de luz del sensor es determinar una referencia externa en blanco y negro para obtener un cálculo de nivel de humedad preciso. La calibración debe ser realizada únicamente por personal autorizado. Se solicitará una contraseña para iniciar la solicitud de referencia.

- **Carga de programa** (H)—Pulse esta tecla multifunción para cargar programas específicos en la unidad de control del sensor con una memoria USB comercial y la caja de conexión instalada en la estructura del sensor. Para obtener más información, contacte a su concesionario John Deere.

  IMPORTANTE: Asegúrese de que los archivos de programas se guarden en la raíz de la memoria USB. El sistema no detectará las aplicaciones que se guarden en un subdirectorio.

  NOTA: La descarga de programas puede realizarse sólo con el modo experto activado y con el dispositivo de memoria USB[2] instalado en la caja de conexión.

- **Carga de calibración** (I)—Pulse esta tecla multifunción para cargar calibraciones específicas en la unidad de control del sensor con una memoria USB comercial y la caja de conexión instalada en la estructura del sensor. Para obtener más información, contacte a su concesionario John Deere.

  IMPORTANTE: Asegúrese de que los archivos de calibración se guarden en la raíz de la memoria USB. El sistema no detectará las calibraciones que se guarden en un subdirectorio.

  NOTA: La descarga de calibraciones puede realizarse sólo si el modo experto está en ON (activado) y con el dispositivo de memoria USB[2] instalado en la caja de conexión.

[1]USB: Bus de serie universal
[2]USB = Bus serial universal

Continúa en la pág. siguiente

Medición de la muestra de longitud de onda

El sensor se entrega con su muestra de longitud de onda específica (A) que se debe usar para verificar el funcionamiento del sensor midiendo la longitud de onda del sensor.

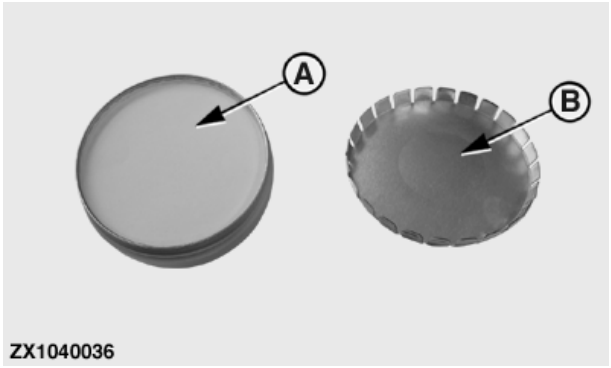
IMPORTANTE: Se recomienda enfáticamente registrar el número de serie del sensor de humedad en la tapa (B) de la muestra de medida de longitud de onda correspondiente.

La muestra de medida de longitud de onda (A) debe mantenerse en buen estado para futuras mediciones. Para ello es necesario evitar que la muestra de medida de longitud de onda (A) entre en contacto con productos químicos, tales como:

- Diesel
- Gasolina (con o sin plomo)
- Disolventes
- Limpiadores de motor
- Pastas selladoras para cavidades
- Productos poslavado
- Pintura de acabado
- Barniz
- Anticongelante

Inicie una medición con la muestra de medida de longitud de onda para asegurar la total eficiencia del sensor de humedad. Este procedimiento se debe efectuar regularmente. Proceda del siguiente modo:

IMPORTANTE: Antes de comenzar con el procedimiento de medición, asegúrese de que el sensor se haya iniciado completamente. La luz del sensor debe encenderse transcurridos unos 30 segundos. En caso contrario, revise todas las conexiones o contacte al concesionario John Deere.



ZX1040036 —UN—20NOV06

A—Muestra de la longitud de onda **B—Tapa**

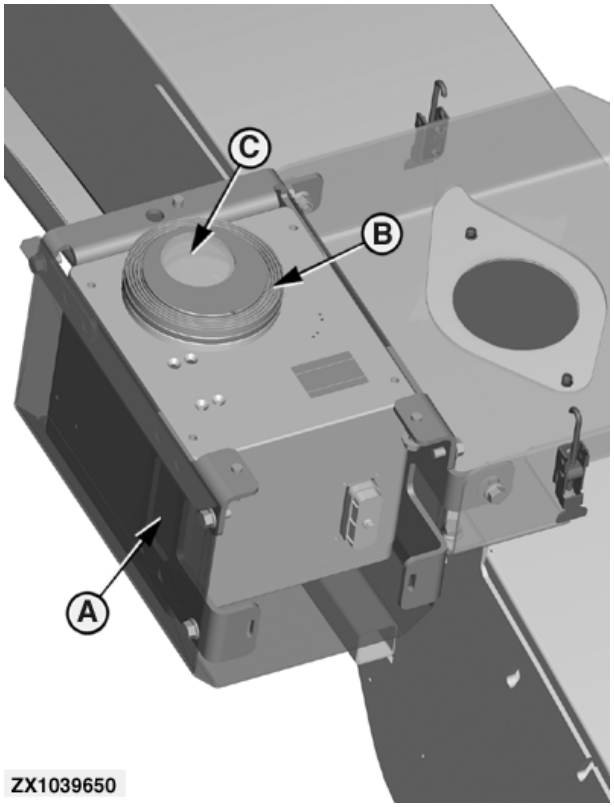
Limpie minuciosamente el entorno de la lente del sensor antes de iniciar el procedimiento de medición.

Asegúrese de que ninguna fuente de luz externa interfiera con la medición de longitud de onda. Para efectuar una medición eficiente, coloque el sensor en una zona oscura.

Continúa en la pág. siguiente

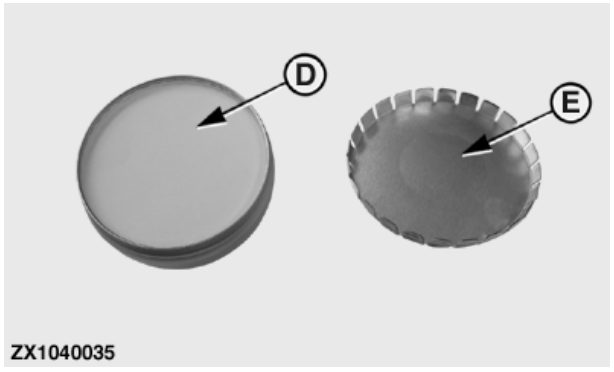
1. Desbloquee y coloque el conjunto del sensor (A) en su posición desplegada.
2. Retire la junta hermética (B) de la lente (C).
3. Retire la tapa (E) de la muestra de la medida de longitud de onda (D) y luego colóquela sobre la lente del sensor y manténgala en esta posición durante toda la medición.

A—Sensor de humedad
B—Junta hermética
C—Lente del sensor
D—Muestra de la longitud de onda
E—Tapa



ZX1039650

ZX1039650 —UN—20NOV06



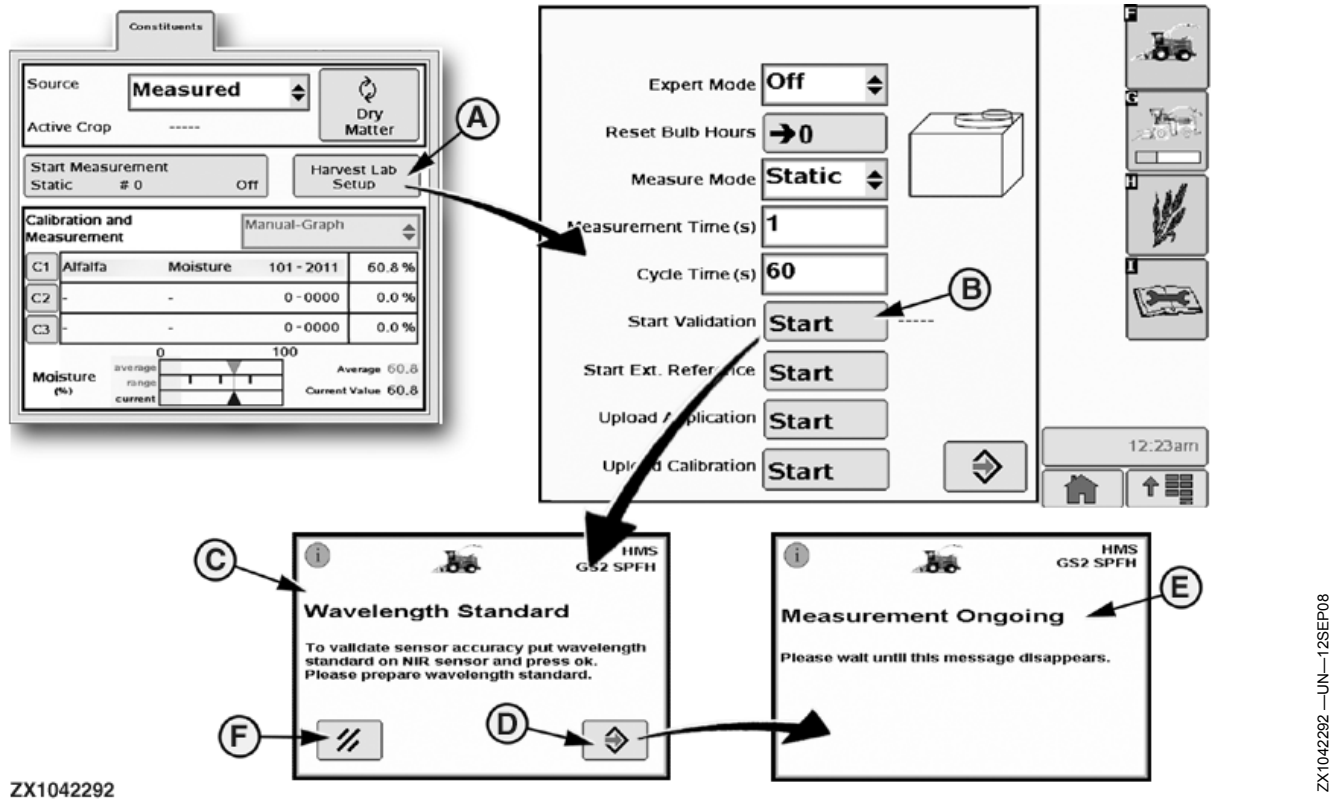
ZX1040035

ZX1040035 —UN—20NOV06

Continúa en la pág. siguiente

OUCC002,00029D4 -63-12SEP08-4/5

4.



ZX1042292 —UN—12SEP08

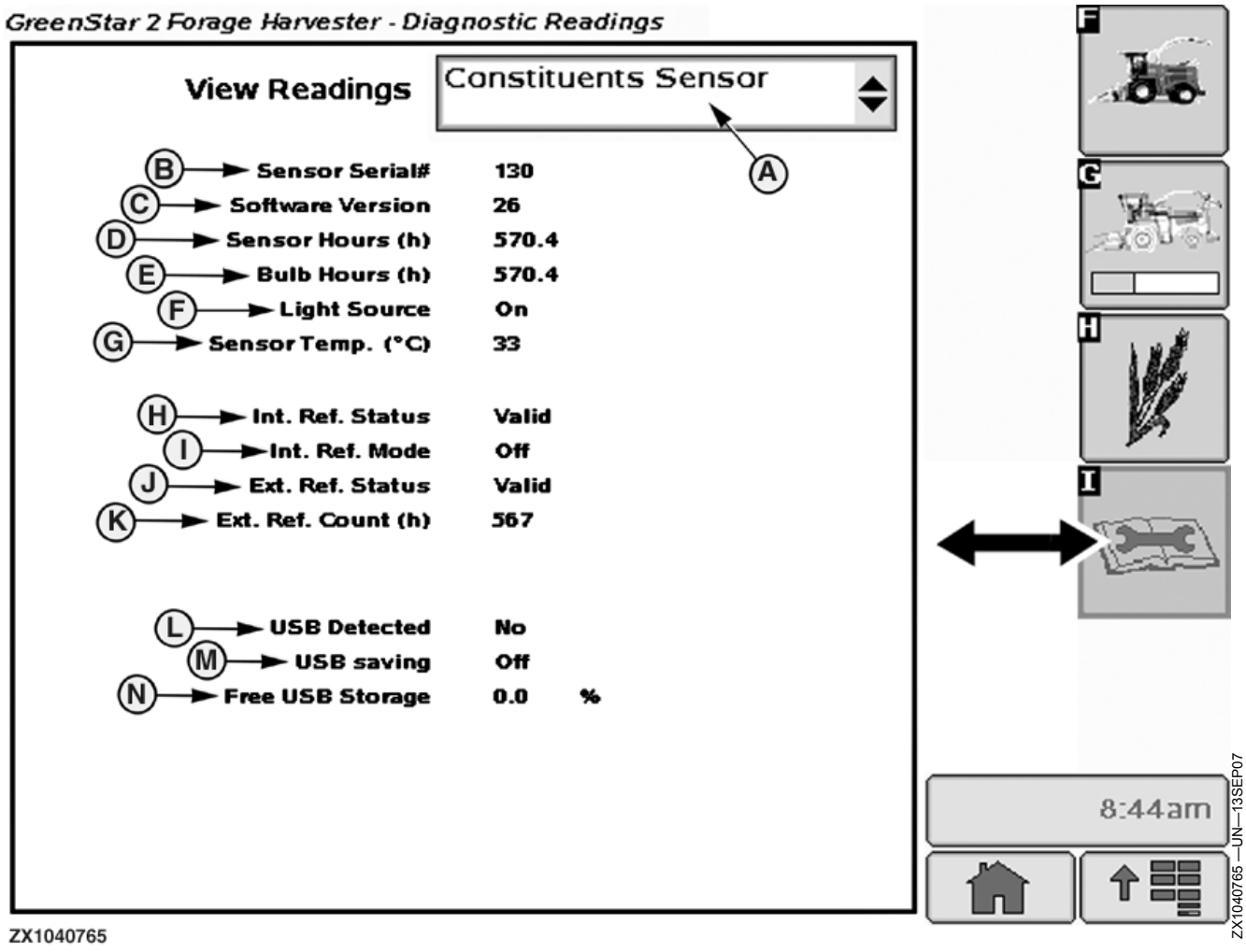
A—Configuración de HarvestLab
B—Inicio de validación
C—Muestra de la medida de longitud de onda
D—Tecla multifunción ENTER
E—La medición se encuentra en proceso.
F—Tecla multifunción CANCEL (anular)

En la pantalla "Configuraciones y totales—Lengüeta de componentes—Fuente medida" seleccione "Gráfico-Manual" o "Manual" en la sección de calibración y mediciones, para activar el botón "Configuración de HarvestLab" (A). Dentro de la página "Configuración de HarvestLab", seleccione **Inicio de validación** (B) para iniciar la medición de la muestra de longitud de onda.

5. Luego aparecerá un mensaje de información (C) que pedirá al operador que prepare la muestra de medida de longitud de onda para la medición. Pulse la tecla multifunción ENTER (D) para confirmar la medición solicitada o la tecla multifunción CANCEL (F) para cancelar el procedimiento.
6. Aparecerá un mensaje de información (C) que pedirá al operador que prepara la muestra de medida de longitud de onda. Sitúe la muestra de longitud de onda en la lente del sensor y seleccione ENTER (D). Para cancelar el procedimiento de la muestra de longitud de onda, seleccione CANCEL (F).
7. Verifique que el estado visualizado junto a la tecla multifunción "Inicio de validación" (B) indique **Valid (Válido)**. Si aparece el mensaje "**Invalid (No válido)**", vuelva a iniciar el proceso de medición de longitud de onda.
8. Retire la muestra de longitud de onda de la lente del sensor. Vuelva a instalar la junta hermética y pliegue y bloquee el sensor en su posición normal de funcionamiento.

OUCC002,00029D4 -63-12SEP08-5/5

Cosechadora de forraje GreenStar 2—Pantalla de lecturas de diagnóstico



Pantalla de lecturas de diagnóstico

A—Tecla visualización de lecturas
B—N° de serie del sensor
C—Versión del software
D—Horas del sensor (h)
E—Horas de la lámpara (h)
F—Fuente de luz
G—Temperatura del sensor (°C)
H—Estado de referencia interna
I— Modo de referencia interna
J—Estado de referencia externa
K—Cuenta de referencia externa [h]
L—USB detectado
M—Guardando en USB
N—Espacio libre en USB

La pantalla de lecturas de diagnóstico proporciona información detallada acerca del sensor de humedad, la cosechadora de forraje y la plataforma. Pulse la tecla visualización de lecturas (A) para alternar entre las páginas "Sensor de componentes" e "Info sistema SPFH" descriptas a continuación.

Lecturas de diagnóstico—Página del sensor de componentes

- **N° de serie del sensor** (B)
  Indica el número de serie del sensor de humedad.
- **Versión de software** (C)
  Versión del software que utiliza el sensor de humedad.
- **Horas del sensor (h)** (D)
  Indica las horas del sensor.
- **Horas de la lámpara (h)** (E)
  Indica las horas de la lámpara del sensor.

  NOTA: La lámpara debe ser sustituida a las 3000 horas de trabajo.
- **Fuente de luz** (F)
  Indica si la fuente de luz se encuentra encendida o apagada.
- **Temperatura del sensor (°C)** (G)
  Indica la temperatura de trabajo del sensor.

Continúa en la pág. siguiente

- **Estado de referencia interna** (H)
  Indica si la prueba de la lámpara para la referencia interna es válida o no. Válida significa que la lámpara está lista para su uso para la calibración de referencia interna.

- **Modo de referencia interna** (I)
  Indica si el modo de referencia interna está activado o desactivado. Si el modo se encuentra activado, significa que el sistema revisará automáticamente si la lámpara del sensor está obstruida o demasiado fría.

- **Estado de referencia externa** (J)
  Indica si la calibración de referencia externa es válida o no.

  IMPORTANTE: En caso de aparecer "No válida", vea la medición de muestra de longitud de onda en "GreenStar 2 cosechadora de forraje—Configuración de HarvestLab" en esta sección.

  NOTA: La calibración de referencia externa cambiará a no válida una vez que se haya conectado y desconectado la alimentación.

- **Cuenta de referencia externa (h)** (K)
  Indica las horas desde la última calibración de referencia externa.

- **USB detectado** (L)
  Indica si una memoria USB[1] se encuentra conectada a la caja de comunicación o no.

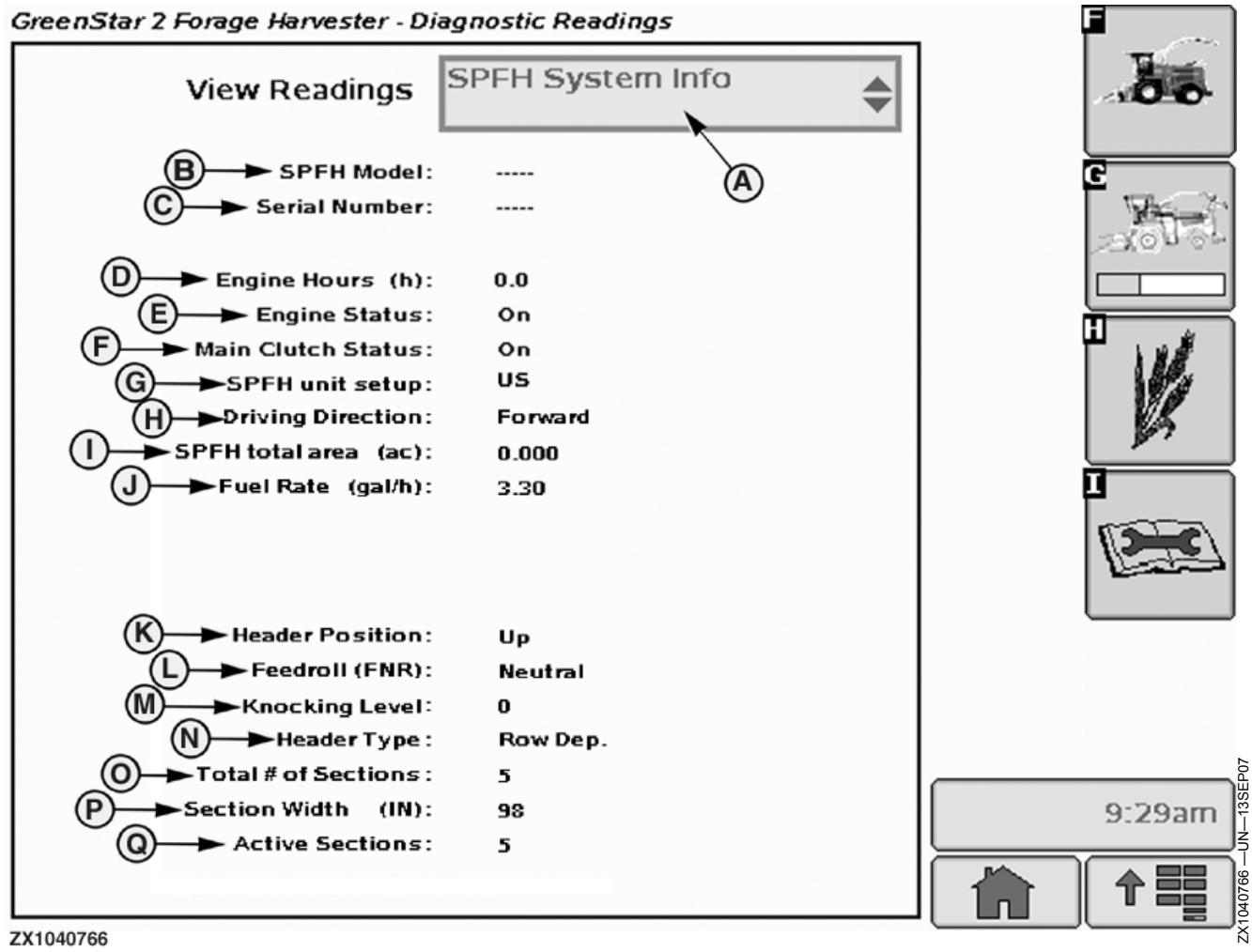
- **Guardando en USB** (M)
  Indica si el almacenamiento de la memoria USB[1] se encuentra encendido o apagado.

- **Espacio libre en USB** (N)
  Indica la cantidad de espacio libre en la memoria USB[1].

[1]*USB: Bus de serie universal*

Continúa en la pág. siguiente

Lecturas de diagnóstico—Página de información del sistema SPFH



Pantalla de lecturas de diagnóstico

A—Tecla visualización de lecturas
B—Modelo de SPFH
C—Número de serie
D—Horas del motor (h)
E—Estado del motor
F—Estado del embrague principal
G—Configuración de unidades de SPFH
H—Sentido de avance
I— Superficie total de SPFH (ha/ac)
J— Consumo de combustible (l/h-gal/h)
K—Posición de la plataforma
L—Rodillo alimentador (FNR)
M—Nivel de vibración
N—Tipo de plataforma
O—N° total de secciones
P—Ancho de sección (in./cm)
Q—Secciones activas

La pantalla de lecturas de diagnóstico proporciona información detallada acerca del sensor de humedad, la cosechadora de forraje y la plataforma. Pulse la tecla visualización de lecturas (A) para alternar entre las páginas "Sensor de componentes" e "Info sistema SPFH" descriptas a continuación.

- **Modelo de SPFH** (B)
  Indica el modelo de la cosechadora de forraje.
- **Número de serie** (C)
  Indica el número de serie de la cosechadora de forraje.
- **Horas del motor (h)** (D)
  Indica las horas del motor de la máquina.
- **Estado del motor** (E)
  Indica si el motor está en marcha (ON) o parado (OFF).
- **Estado del embrague principal** (F)
  Indica si el embrague principal se encuentra conectado o desconectado.
- **Configuración de unidades de SPFH** (G)

Continúa en la pág. siguiente

Indica las unidades establecidas en la unidad de control de RCP en la Dirección RCP 103 (consulte la sección "Calibración" en el manual del operador de la cosechadora de forraje).

- **Sentido de avance** (H)
  Indica el sentido de avance de la cosechadora de forraje (avance; retroceso).

- **Superficie total de SPFH (ha/ac)** (I)
  Indica la superficie total que cosechó la máquina.

- **Consumo de combustible (l/h-gal/h)** (J)
  Indica la proporción de combustible real.

- **Posición de plataforma** (K):
  Indica si la plataforma se encuentra arriba o abajo.

- **Rodillo alimentador (FNR)** (L)
  Indica si los rodillos alimentadores están en modo de avance, punto muerto o retroceso.

- **Nivel de vibración** (M)
  Indica la detección del paso de material.

- **Tipo de plataforma** (N)
  Indica qué tipo de plataforma se usa.

  IMPORTANTE: No olvide cambiar el tipo de plataforma de corte cuando se cambie de una plataforma a otra. Si se selecciona el tipo incorrecto de plataforma, se obtendrá información imprecisa.

  NOTA: En la fábrica se fija el tipo seguimiento de hileras.

  - Las plataformas de corte 664 y 666 para cultivos en hileras son del tipo **seguimiento de hileras**.
  - Las unidades cosechadoras giratorias 676, 678, 684, 686, 688 y 710 son del tipo **sin seguimiento de hileras**.
  - Los recolectores 630B, 640B y 645B son del tipo **recolector**.
  - Las plataformas de corte para cosechadoras son del tipo **plataforma**.

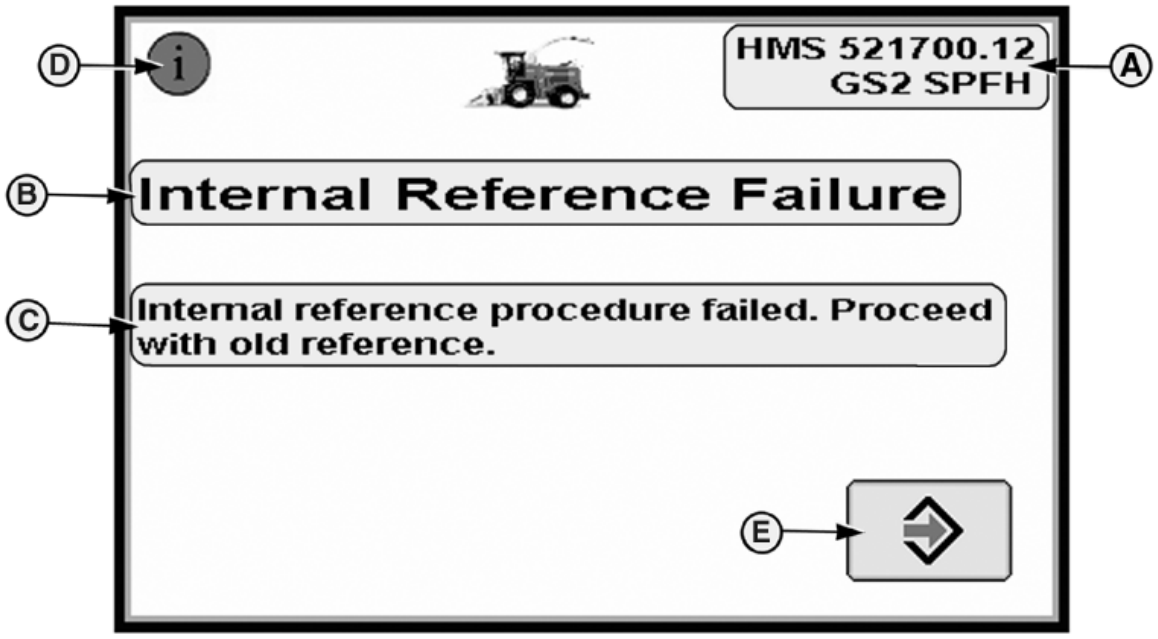
- **N° total de secciones** (O)
  Indica la cantidad de hileras establecidas en la Dirección RCP 181 (consulte la sección "Calibración" en el manual del operador de la cosechadora de forraje).

- **Ancho de sección (in./cm)** (P)
  Indica el espaciamiento entre hileras establecido en la Dirección RCP 182 (consulte la sección "Calibración" en el manual del operador de la cosechadora de forraje).

- **Secciones activas** (Q)
  Indica la cantidad de hileras activas establecidas en la Dirección RCP 183 (consulte la sección "Calibración" en el manual del operador de la cosechadora de forraje).

OUCC002,000269C -63-12SEP08-4/4

Pantallas de alarma—Códigos de diagnóstico de anomalías



ZX1040985 —UN—17AUG07

ZX1040985

A—Códigos de diagnóstico de anomalías
B—Cabezal
C—Cadenas de texto
D—Icono
E—Tecla virtual ENTER

El Sistema GreenStar 2™—Cosechadora de forraje incorpora un sistema de alarmas (DTC) para informar al operador sobre determinadas anomalías o errores detectados en el sistema. Las pantallas de alarma alertan al operador para que revise los problemas de funcionamiento del sistema.

- El código de diagnóstico (DTC) que aparece en la esquina superior derecha (D) es independiente del idioma y ayuda a identificar más detalles relacionados con la alarma activa, relacionados en el manual del operador. El código de diagnóstico muestra el nombre de la unidad de control que genera el mensaje. Consultar la "Lista de códigos de diagnóstico de la unidad de control (HMS)" para ver problemas de funcionamiento específicos y sus respectivas acciones correctivas.
- El **encabezamiento** (B) permite al operador discernir la importancia y la índole del mensaje de alarma con sólo un vistazo. También define brevemente la zona donde se ha producido la anomalía.
- Las **cadenas de texto** (C) aportan más detalles sobre el motivo de la alarma y la posible acción correctiva.
- El **icono** (C) indica que la máquina ha detectado una anomalía en un sistema o componente. La máquina puede continuar funcionando sin sufrir daños, aunque puede haber una merma de rendimiento en ciertas funciones.
- La tecla virtual **ENTER** (E) permite al operador confirmar la alarma; el sistema regresará a la página que estaba activa cuando apareció la alarma.

Continúa en la pág. siguiente

OUCC002,0002766 -63-14SEP07-1/2

Carga de códigos / Carga de todos los códigos

Pueden cargarse todos los códigos DTC accediendo a la pantalla ”Centro de mensajes - Códigos de anomalías” donde se guardan todos los códigos de cada unidad de control (ver el manual del operador "Monitor GS2—Aplicaciones básicas").

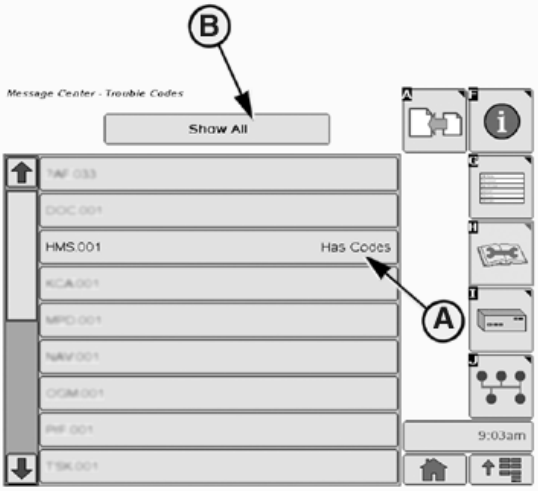
Tecla virtual de "CODIGOS DE ANOMALÍAS" Aparecerá una lista (A) de las unidades de control, con indicación de las unidades con códigos de anomalías.

Pueden cargarse en la pantalla los códigos de todas las unidades de control seleccionando el botón ”MOSTRAR TODOS” (B).

Las unidades individuales pueden ser cargadas navegando con la barra del cursor, y seleccionados pulsando el botón correspondiente para ver los códigos (C) de la unidad de control seleccionada.

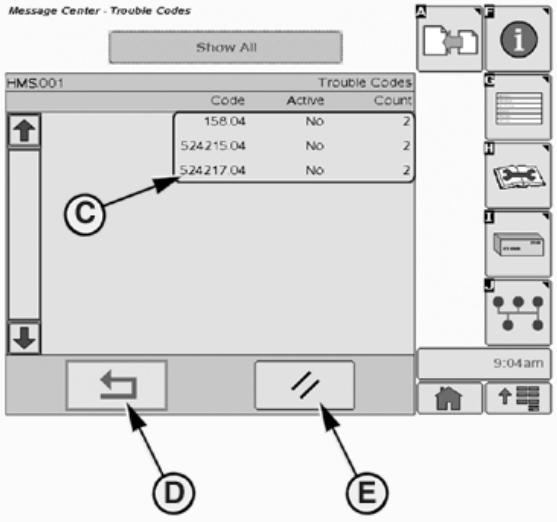
Pulsar la tecla REGRESAR (D) para volver a la lista de unidades de control o la tecla BORRAR (E) para eliminar todos los códigos de la unidad de control selecionada.

A—Lista de las unidades de control
B—Mostrar todos
C—Lista de códigos
D—Regresar
E—Borrar los códigos



ZX1040986

ZX1040986 —UN—17AUG07



ZX1040987

ZX1040987 —UN—17AUG07

OUCC002,0002766 -63-14SEP07-2/2

Lista de códigos de diagnóstico de unidad de control (HMS)

Código de anomalía	Cabezal	Cadenas de texto	Comentarios
521700.12	Comunicación por diodos	Fallo en comunicación por diodos	El sensor de humedad está averiado, la sustitución del sensor es imprescindible y la debe realizar el concesionario.
521700.12	Descarga incompleta	Fallo de descarga de archivo de aplicación o calibración al sensor NIR.	No se pudo completar la descarga de aplicaciones de software o archivos de calibración.
521700.12	Fallo de referencia externa	Falló el procedimiento de referencia externa. Continuar con la referencia anterior.	La referencia externa falló por alguna causa. Espectro 0, el operador no finalizó un procedimiento, etc.
521700.12	Fallo de referencia interna	La placa de referencia interna permanece en el rayo de luz. No es posible realizar la medición.	Acudir al concesionario.
521700.12	Pérdida de señal de humedad	No se recibe señal de humedad procedente del sensor NIR durante 60s. El sistema selecciona automáticamente humedad fija.	Sensor de humedad no instalado o averiado.
521700.12	Fallo de software interno NIR	Un módulo de software interno no responde.	Acudir al concesionario.
521700.12	Sensor, temperatura	La temperatura del sensor NIR se encuentra fuera del rango especificado.	La temperatura del sensor se encuentra fuera del rango de funcionamiento especificado (+65°C/ -5°C).
521700.12	Sensor, temperatura	La temperatura del sensor NIR se encuentra fuera del rango especificado.	La temperatura del sensor se encuentra fuera del rango de funcionamiento especificado (+65°C/ -5°C).
521701.07	Comprobar la ventana del sensor NIR	Comprobar si la ventana del sensor NIR está limpia.	El sensor siempre debe tener una visión clara del material y para verificarlo continuamente.
521702.07	Bombilla averiada	La bombilla del sensor NIR está averiada. Sustituir la bombilla del sensor.	La bombilla del sensor de humedad está fundida, la sustitución del sensor es imprescindible y la debe realizar el concesionario.
521702.13	Ninguna calibración disponible.	No hay ningún archivo de calibración disponible. Descargar desde la memoria USB.	Si no hay ningún modelo de calibración en el sensor, no es posible realizar la medición.
521801.03	Sensor de caudal de masa	El valor de caudal de masa es superior al rango esperado. Comprobar el sensor y el cableado.	Avería del sensor de caudal de masa o su cable. Acudir al concesionario.
521801.03	Sensor de caudal de masa sin calibrar	El sensor de caudal de masa aún no ha sido calibrado. Realizar una calibración de masa.	Calibración del sensor de caudal de masa
521801.04	Sensor de caudal de masa inferior a cero	La señal del sensor de caudal de masa es inferior a la tensión de calibración. Comprobar el sensor y el cableado.	Avería del sensor de caudal de masa o su cable. Acudir al concesionario.
521801.04	Sensor de caudal de masa bajo	El valor de caudal de masa es inferior al rango esperado. Comprobar el sensor y el cableado.	Avería del sensor de caudal de masa o su cable. Acudir al concesionario.

Status (Estado)	Cadenas de texto	Descripción/Causa	Comentarios
HMS GS2 SPFH	Reiniciar horas de bombilla	El reinicio de las horas de la bombilla sólo puede realizarse en un concesionario autorizado. Se requiere una contraseña. Introducir la contraseña.	Introducir la contraseña para reiniciar el contador de horas de la bombilla (acceso exclusivo de concesionarios).
HMS GS2 SPFH	Referencia externa	Se necesita una clave de seguridad para iniciar el procedimiento de referencia exterior. La clave correcta iniciará el procedimiento. Introducir la contraseña.	Introducir la contraseña para iniciar la calibración de blanco y negro (acceso exclusivo de concesionarios).
HMS GS2 SPFH	Referencia externa	Para la referencia externa, es necesaria una muestra de blanco y negro. Preparar una muestra de referencia blanca.	Confirmación para iniciar el procedimiento de calibración blanco/negro.

Continúa en la pág. siguiente

Status (Estado)	Cadenas de texto	Descripción/Causa	Comentarios
HMS GS2 SPFH	Referencia externa	Referencia blanca finalizada. Preparar una muestra de referencia negra.	Confirmación para continuar el procedimiento de calibración blanco/negro.
HMS GS2 SPFH	Muestra de longitud de onda	para validar la precisión del sensor poner la muestra de longitud de onda en el sensor NIR y pulsar ok. Preparar la muestra de longitud de onda.	Confirmación del procedimiento de calibración de longitud de onda.
HMS GS2 SPFH	Descarga en proceso	Descargar la aplicación o calibración. Esperar hasta que desaparezca este mensaje.	
HMS GS2 SPFH	Medición en proceso	Esperar hasta que desaparezca este mensaje.	Solicitud de la unidad de control para iniciar procedimiento de medición de muestra de longitud de onda.
HMS GS2 SPFH	Bombilla con más de 2700 horas	Sustituir la bombilla del sensor NIR lo antes posible.	Aviso de que la bombilla ha superado las 2700 horas.
HMS GS2 SPFH	Bombilla con más de 3000 horas	Sustituir de inmediato la bombilla del sensor NIR	Cambiar la bombilla. Acudir al concesionario.
HMS GS2 SPFH	Sensor sin memoria	No hay memoria interna suficiente en el sensor para guardar los archivos descargados.	Acudir al concesionario.
HMS GS2 SPFH	Carga de software	El sensor NIR está cargando software de la memoria USB. Esta operación puede tardar varios minutos. ¡No cortar el encendido!	
HMS GS2 SPFH	Índice de espectro bajo	El índice de espectro válido es insuficiente. Los espectros registrados se encuentran fuera del rango de calibración.	Aparece cuando la proporción de espectros válidos es inferior al 50% dentro de un plazo de tiempo de 1 minuto y la información del material contiene el mensaje "Sí".
HMS GS2 SPFH	Reinicio del sensor de altura	¿Está seguro de desear poner a cero el valor del sensor de caudal de masa? En caso afirmativo, comprobar que no hay material entre los rodillos y pulsar OK.	
HMS GS2 SPFH	Reinicio de promedios	¿Está seguro de desear poner a cero los valores de promedios?	

OUCC002,00026A6 -63-14SEP07-2/2

Lista de códigos de diagnóstico del monitor 2600

Código de anomalía	Cabezal	Cadenas de texto	Comentarios
08	Error durante creación de directorio	El software de reprogramación no pudo crear un directorio en el sistema de archivos interno.	Acudir al concesionario.
12	Archivo de actualización faltante	Verificar que todos los archivos de actualización se hayan guardado correctamente en la tarjeta FLASH compacta (todos los archivos listados en ManifestFile.sdm deberán estar en la tarjeta con sus vías de acceso adecuadas).	Acudir al concesionario.
14	Error de lectura de archivo	El software de reprogramación no ha podido leer uno de los archivos de actualización.	Revisar si ha habido corrupción de los archivos al guardarlos en la tarjeta.
16	Error de escritura de archivo	El software de reprogramación no ha podido escribir uno de los archivos de actualización en la memoria FLASH interna.	Problema de limpieza del sistema de archivos, reiniciar la pantalla y repetir el intento.
37	Identificador de archivo no válido	La reprogramación ha recibido un identificador de archivo no válido.	Comprobar la validez de la tarjeta comprobando que se corresponde con la imagen original.
44	Fallo de suma de comprobación	El software de reprogramación ha calculado una suma de comprobación que no corresponde a la suma esperada.	Comprobar que todos los archivos correspondan con la imagen original.
45	Archivo de controlador no válido	El software de reprogramación ha analizado un archivo de un controlador GreenStar que no es válido.	Comprobar que todos los archivos correspondan con la imagen original.
47	Hardware no compatible	El cliente está usando hardware con un número de revisión incorrecto como imagen de reprogramación para la pantalla.	Comprobar que se tenga la imagen correspondiente al hardware de la pantalla.
48	Archivo de actualización no válido	El archivo de reprogramación ManifestFile.sdm está corrompido.	Asegurarse que el archivo corresponda con la imagen original.
51	Interrupción por el usuario	El usuario ha retirado la tarjeta compacta FLASH durante una sesión de reprogramación.	Repetir el proceso de reprogramación con la tarjeta compacta FLASH insertada durante toda la sesión.
55	Fallo de borrado de memoria FLASH	Un controlador GreenStar no ha podido borrar su memoria FLASH.	Acudir al concesionario.
56	El mensaje carece de dos puntos	Un controlador GreenStar ha recibido un registro que carece del símbolo de dos puntos.	El cliente podría reintentar la reprogramación del controlador, en caso de haber sucedido un error de bus.
57	Registro excesivamente largo	Un controlador GreenStar ha recibido un registro que era muy largo.	El cliente podría reintentar la reprogramación del controlador, en caso de haber sucedido un error de bus.
58	Registro de longitud no válida	Un controlador GreenStar ha recibido un registro cuya longitud no es la esperada.	El cliente podría reintentar la reprogramación del controlador, en caso de haber sucedido un error de bus.
59	Error de secuencia	Un controlador GreenStar ha recibido un registro cuya secuencia no es la esperada.	El cliente podría reintentar la reprogramación del controlador, en caso de haber sucedido un error de bus.
60	Dirección no válida recibida por controlador	Un controlador GreenStar ha recibido un registro con dirección no válida.	El cliente podría reintentar la reprogramación del controlador, en caso de haber sucedido un error de bus.
61	Desconexión por inactividad de controlador	Un controlador GreenStar ha dejado de responder a la pantalla durante una sesión de reprogramación.	Verificar la conexión al controlador, podría ser necesario desconectar y volver a conectar la alimentación. Si se restablecen las comunicaciones, repetir la sesión de reprogramación.
62	Problema de reprogramación de memoria FLASH NOR	Ha sucedido un error durante la reprogramación de la imagen del programa de inicio en la memoria FLASH NOR.	Acudir al concesionario.

Continúa en la pág. siguiente

Código de anomalía	Cabezal	Cadenas de texto	Comentarios
63	Respuesta desconocida del controlador	Un controlador GreenStar ha dado una respuesta que la pantalla no sabe cómo interpretar.	Acudir al concesionario.
81	Fallo de sesión de reprogramación	Notificación de carácter general que indica que alguna parte de la sesión de reprogramación ha fallado.	Se informa de otro error adicional indicando el fallo específico que se ha producido.
000168.03	Tensión de alimentación no conmutada de pantalla excesiva	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
000168.04	Tensión de alimentación no conmutada de pantalla insuficiente	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
001386.00	Temperatura de la pantalla alta	La temperatura de la unidad leída por el convertidor digital interno es superior a 80° C.	
001386.01	Temperatura de la unidad de pantalla baja	La temperatura de la unidad leída por el convertidor digital interno es inferior a -30° C.	
003597.02	Fallo de tensión de alimentación interna de pantalla	Es aceptable si la unidad produce este código de diagnóstico de vez en cuando. Si el código se produce continuamente, sustituir el monitor 2600	
003598.02	Fallo de tensión de alimentación interna de pantalla	Es aceptable si la unidad produce este código de diagnóstico de vez en cuando. Si el código se produce continuamente, sustituir el monitor 2600	
003599.02	Fallo de tensión de alimentación interna de pantalla	Es aceptable si la unidad produce este código de diagnóstico de vez en cuando. Si el código se produce continuamente, sustituir el monitor 2600	
523310.12	Falla de lectura/escritura en memoria no volátil de la pantalla	Sustituir el monitor 2600.	
523319.03	Tensión de alimentación conmutada de pantalla excesiva	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado de la fuente de alimentación si el código aparece de nuevo.	
523319.04	Tensión de alimentación conmutada de pantalla insuficiente	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado de la fuente de alimentación si el código aparece de nuevo.	
523773.03	Tensión excesiva de la línea alta del CAN del vehículo	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
523773.04	Tensión insuficiente de la línea CAN alta del vehículo	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
523774.03	Tensión excesiva de la línea CAN baja del vehículo	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
523774.04	Tensión insuficiente de la línea CAN baja del vehículo	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
524050.12	Fallo del reloj de tiempo real	Sustituir el monitor 2600.	
524215.03	Tensión alta de línea alta de CAN de apero	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
524215.04	Tensión baja de línea alta de CAN de apero	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
524217.03	Tensión alta de línea baja de CAN de apero	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
524217.04	Tensión baja de línea baja de CAN de apero	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	

OUCC002,0002774 -63-13AUG07-2/2

Unidad de control

Avería	Causa	Solución
El rendimiento húmedo (t/ha) no se visualiza correctamente	El rendimiento se sigue calculando sin caudal de material	Limpiar detenidamente los costados de los rodillos de alimentación (alrededor de los rodamientos).
	El sensor de masa-caudal no está fijado en 10 mm (0.39 in.) mientras se cosecha	Calibrar el sensor (ver ”Configuración y totales—Carpeta de masa-caudal—Sensor”).
	No aparece ninguna indicación mientras se cosecha con el estado de registro (material) activado	El hilerado es muy débil (con heno) o el número de hileras cosechadas es muy bajo. Si es posible, aumentar la velocidad de trabajo de la máquina.
	Se ha seleccionado un tipo de cultivo incorrecto	Cambiar el cultivo seleccionado (ver "Monitor GS2—Aplicaciones básicas" en el manual del operador).
	Tipo de cabezal incorrecto.	Cambiar el tipo de cabezal (ver "Monitor GS2—Aplicaciones básicas" en el manual del operador).
	No aparece ninguna indicación de velocidad de avance	Consultar al concesionario John Deere.
	Sensor de masa-caudal desconectado o grupo de cables cortado	Conectar el sensor de masa-caudal o comprobar el grupo de cables.
	Sensor de velocidad de los rodillos de alimentación desajustado o averiado	Ajustar el sensor (consultar "Ajuste del sensor de velocidad de los rodillos de alimentación") o acudir al concesionario John Deere.
	Sensor de masa-caudal averiado	Consultar al concesionario John Deere.

OUCC002,00026A7 -63-14SEP07-1/1

Sensor de humedad

Avería	Causa	Solución
Las lecturas de material seco o húmedo son incorrectas	Se seleccionó una curva de humedad incorrecta para el cultivo que se está cosechando	Seleccione la curva de humedad correcta, vea la sección "Configuraciones y totales—Lengüeta de componentes—Fuente medida".
	Acumulación de material en la lente del sensor de humedad	Retire el material de la lente del sensor de humedad
	El sensor de humedad no se ha convalidado con la muestra de longitud de onda	Realice el procedimiento de validación de longitud de onda, vea la sección "Medición de la muestra de longitud de onda". Si la validación de longitud de onda ha fallado, es necesario realizar la validación de blanco y negro, contacte al concesionario John Deere.

OUCC002,00029D5 -63-12SEP08-1/1

Sensor de masa-flujo

Avería	Causa	Solución
En la página RUN, el peso se acumuló en forma incorrecta	No se realizó ninguna calibración	Lleve a cabo una calibración de rendimiento
El rendimiento no aparece	No hay información de la velocidad de alimentación de la cosechadora de forraje	Consulte el manual del operador de la cosechadora de forraje
El rendimiento es constantemente muy alto o muy bajo	El sistema está descalibrado	Lleve a cabo una calibración de rendimiento.
	Se ha seleccionado un tipo de cultivo incorrecto	Cambie el cultivo seleccionado.
El rendimiento promedio y la capacidad de producción promedio aparecen en forma constante	No hay Información de velocidad de avance	Consulte al concesionario John Deere.
	Velocidad de avance inferior a 1 km/h (0.62 mph)	Aumente la velocidad de avance.
	Sensor de masa-flujo desconectado	Conecte el sensor de masa-flujo.
El rendimiento no se guardó cuando el registro se encontraba desactivado	La velocidad de los rodillos de alimentación es inferior a la velocidad mínima permitida	Verifique la velocidad del motor de la máquina. Verifique el ajuste del sensor.
	El sensor de la plataforma hacia arriba/abajo no funciona	Verifique el ajuste y el cableado. Consulte a su concesionario John Deere.
El rendimiento no se guardó (en ensilado de maíz)	Aunque la plataforma de corte se encuentra abajo, no se guardan los datos de rendimiento	Baje la plataforma un poco más o seleccione el estado de registro por material.
El rendimiento se calcula mientras no fluye ningún tipo de material con el estado de registro activado (en ensilado de maíz)	La plataforma de corte no está completamente elevada al final de la hilera	Levante completamente la plataforma de corte al final de la hilera.
El rendimiento se registra sin el flujo de masa cuando el registro se encuentra activado	Los rodillos de alimentación no tocan las placas de tope	Retire toda la acumulación de cultivo que haya alrededor de los rodamientos de los rodillos de alimentación.
El rendimiento no se guardó (en pasto)	El hilerado es demasiado frágil o liviano	Intente conducir a mayor velocidad.
		Seleccione el estado de registro por plataforma de corte.

OUZXMAG,0001B4E -63-29SEP03-1/1

Después de las primeras 50 horas de funcionamiento

IMPORTANTE: Verifique todos los tornillos de fijación del sensor y vuelva a ajustarlos, si es necesario.

OUCC002,0002491 -63-03NOV06-1/1

Según necesidad

IMPORTANTE: Comprobar regularmente el funcionamiento del sensor de humedad, realizando una medición de la muestra de longitud de onda. Ver "Configuraciones y totales—Carpeta de componentes—Indicación medida" y "GreenStar 2 cosechadora de forraje—Configuración HarvestLab " en la sección "Manejo del Sistema GreenStar 2™—Cosechadora de forraje".

OUCC002,0002691 -63-14SEP07-1/1

Una vez al año como mínimo

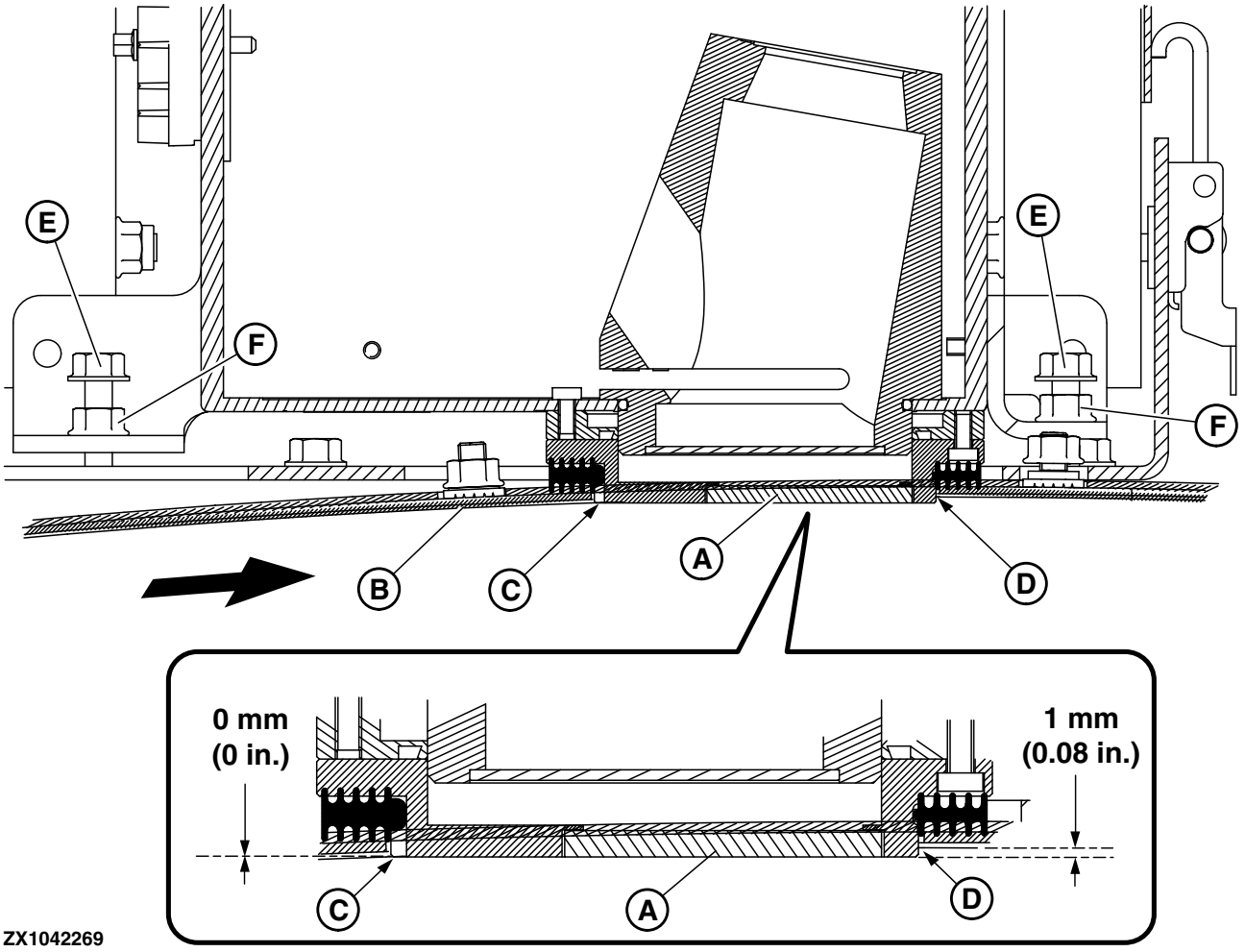
El sensor de humedad depende de un análisis de reflexión de un rayo de luz para determinar el nivel de material seco o húmedo del cultivo. Por lo tanto, se debe calibrar el sensor de humedad cada vez que se reemplace la lente de la lámpara o cuando el sensor se haya quitado del tubo de descarga de la máquina para colocarlo en un sistema fijo de oficina y viceversa, o al menos una vez al año.

El objetivo de la calibración de este sensor es establecer una referencia externa en blanco y negro para obtener un cálculo del nivel de humedad preciso y la calibración debe ser efectuada únicamente por el concesionario.

Para llevar a cabo una calibración de referencia en blanco y negro, contacte al concesionario John Deere.

OUCC002,00029D6 -63-12SEP08-1/1

Ajuste de la posición de funcionamiento del sensor de humedad



ZX1042269 —UN—01SEP08

IMPORTANTE: Para permitir un proceso adecuado de autolimpieza de la lente del adaptador, compruebe que la posición del sensor esté correctamente ajustada.

NOTA: La flecha indica el sentido del flujo del cultivo. Compruebe la posición del sensor a través de la placa de inspección (G).

1. Coloque el sensor en la posición de trabajo pero sin bloquearlo por ahora. Ajuste la posición del conjunto del sensor para que la lente del adaptador (A) quede alineada con la placa de desgaste (B) en el punto delantero (C) y aproximadamente 1 mm (0,08 in.) por debajo de la superficie de la placa de desgaste (B) en el punto trasero (D) como se indica. Utilice los tres tornillos embridados (E) para ajustar y a continuación fijar con las tuercas embridadas (F).

ZX1042270 —UN—01SEP08

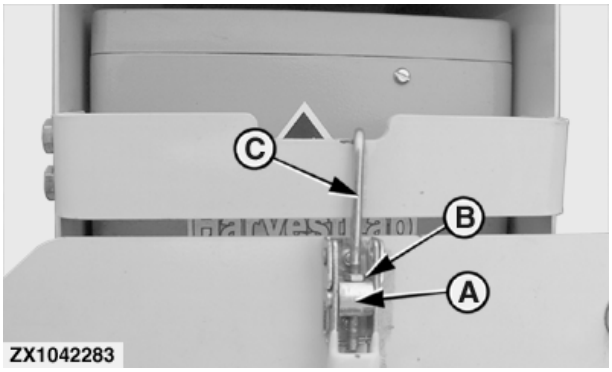
A—Lente del adaptador
B—Placa de desgaste
C—Ajuste del punto delantero
D—Ajuste del punto trasero
E—Tornillo embridado
F—Tuerca embridada
G—Placa de inspección

Continúa en la pág. siguiente

OUCC002,00029D7 -63-12SEP08-1/2

2. Compruebe que la posición sea correcta al bloquear el sensor. Engrane los tres pestillos (A).

IMPORTANTE: Compruebe que durante el bloqueo del sensor NIR, la posición inicial del sensor no sea modificada como consecuencia de un bloqueo excesivamente fuerte (es decir, que resulte difícil de engranar los pestillos). En dicho caso, puede modificarse la fuerza los pestillos soltando la contratuerca (B) y ajustando el gancho (C) a la posición correspondiente. El gancho (C) no debe doblarse una vez engranado el pestillo.



ZX1042283 —UN—01SEP08

A—Pestillos (se usan 3)
B—Contratuerca
C—Gancho

OUCC002,00029D7 -63-12SEP08-2/2

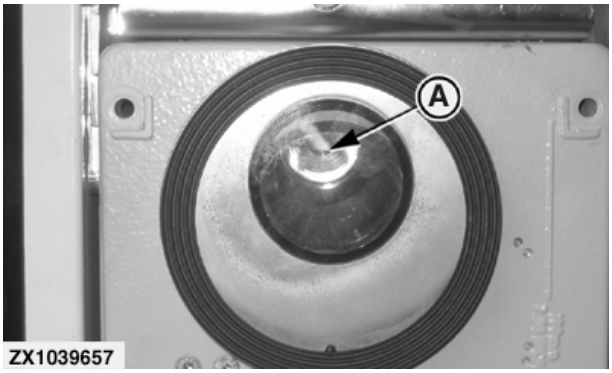
Sustitución de la lámpara del sensor de humedad

IMPORTANTE: Luego de 3000 horas de funcionamiento, se DEBE sustituir la lámpara del sensor (A). Nunca intente sustituir la lámpara del sensor (A). Este procedimiento especial DEBE ser efectuado por el concesionario John Deere. Contacte al concesionario John Deere.

IMPORTANTE: Si se abre el sensor durante la vigencia de la garantía, ésta quedará anulada.

IMPORTANTE: Después de sustituir la lámpara del sensor, siempre solicite que el concesionario John Deere efectúe una calibración de referencia en blanco y negro del sensor. Contacte al concesionario John Deere.

NOTA: Para el envío y el almacenamiento del sensor, utilice la envoltura original. Se recomienda que utilice algún procedimiento de envío rastreable y asegurado.



ZX1039657 —UN—21JUL06

A—Lámpara del sensor

OUCC002,00029D9 -63-12SEP08-1/1

Sustitución de la lente del adaptador del sensor de humedad

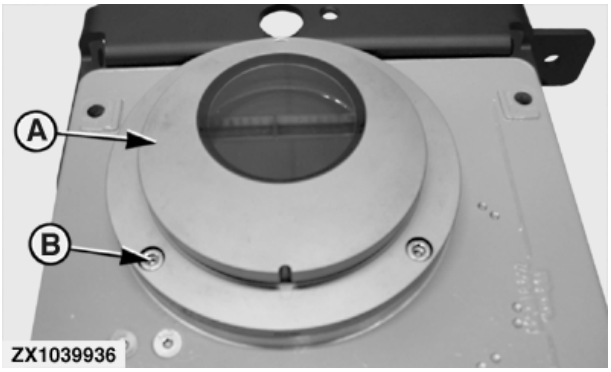
IMPORTANTE: Si se abre el sensor durante la vigencia de la garantía, ésta quedará anulada.

Antes de remover la lente del adaptador del sensor (A), preste atención a la posición de la lente en el sensor. Instale la lente del adaptador (A) en la misma posición que tenía al removerla.

En el caso de una sustitución de la lente del adaptador del sensor (A), asegúrese de que la parte interior del sensor de humedad y la cara interior de la lente (A) no contengan polvo.

IMPORTANTE: Después de sustituir la lente del adaptador del sensor, siempre solicite que el concesionario John Deere efectúe una calibración de referencia en blanco y negro del sensor. Contacte al concesionario John Deere.

NOTA: Para el envío y el almacenamiento del sensor, utilice la envoltura original. Se recomienda que utilice algún procedimiento de envío rastreable y asegurado.



ZX1039936 —UN—05OCT06

A—Lente del adaptador **B—Tornillo de fijación**

Aplique pasta selladora de roscas LOCTITE® 242 a las roscas de los tornillos y luego apriete los tornillos (B).

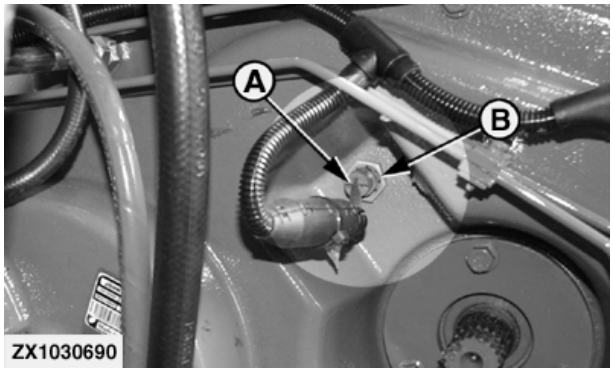
LOCTITE es una marca registrada de Henkel Corporation

OUCC002,00029D8 -63-12SEP08-1/1

Ajuste del sensor de velocidad de los rodillos de alimentación

Al sustituir o retirar el sensor de velocidad de los rodillos de alimentación (A), instale el sensor en la transmisión IV LOC y ajuste su posición del siguiente modo:

1. Enrosque el sensor (A) completamente hasta que toque los dientes del engranaje.
2. Desenrosque el sensor (A) **UNA** vuelta y luego fíjelo en su posición con la contratuerca (B).



ZX1030690 —UN—26SEP02

A—Sensor de velocidad de rodillos de alimentación **B—Contratuerca**

OUZXMAG,000209E -63-07SEP05-1/1

Verificación de las placas de tope de los rodillos de alimentación (cada 50 horas)

La limpieza de las placas de tope de los rodillos de alimentación es un factor importante para la precisión del cálculo de la capacidad de producción. Los rodillos de alimentación siempre deben tocar las placas de tope sin que haya material en el medio.

IMPORTANTE: Verifique la limpieza de las placas de tope de los rodillos de alimentación una vez a la semana. Asegúrese de que los rodillos de alimentación superiores estén paralelos a los rodillos inferiores y no los toquen (consulte el manual del operador de la máquina).

OUZXMAG,0001121 -63-13AUG01-1/1

Cambio del papel de la impresora—Según necesidad

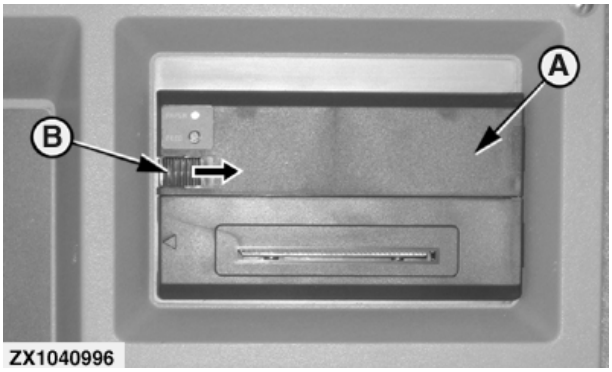
Cambiar el rollo de papel de impresora vacío del siguiente modo:

NOTA: Una etiqueta dentro de la caja de la impresora muestra el procedimiento de sustitución del rollo de papel.

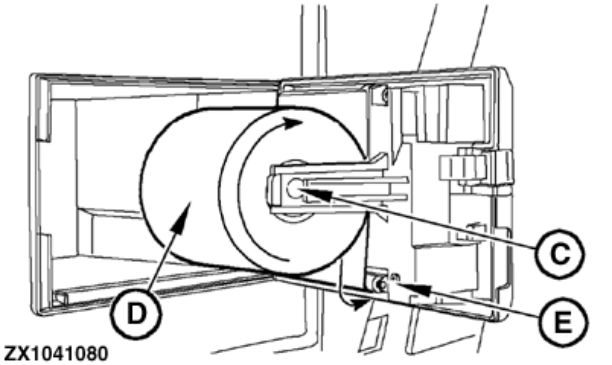
1. Abrir la tapa delantera (A) presionando (ver flecha) el bloqueo (B) y soltándolo a continuación.
2. Sacar el brazo (C) y retirar el rollo de papel vacío.
3. Sujetar el rollo de papel nuevo (D) entre los brazos (C) prestando atención a la dirección del papel (ver flechas).
4. Encajar el papel debajo de la guía del rollo (E) y después pasarlo a través de la ranura de expulsión hasta que la impresora lo detecte y lo atrape.
5. Cerrar la tapa delantera (A).
6. Pulsar la tecla de expulsión (F) repetidas veces hasta asegurarse de que el papel se desenrolle hacia fuera.

   La impresora está lista para funcionar.

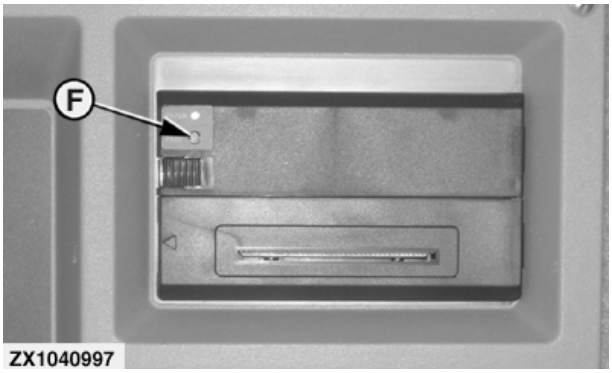
A—Puerta delantera
B—Traba
C—Brazo
D—Rollo de papel
E—Guía de rollo
F—Botón de expulsión



ZX1040996 —UN—06SEP07



ZX1041080 —UN—06SEP07



ZX1040997 —UN—06SEP07

OUCC002,0002778 -63-05SEP07-1/1

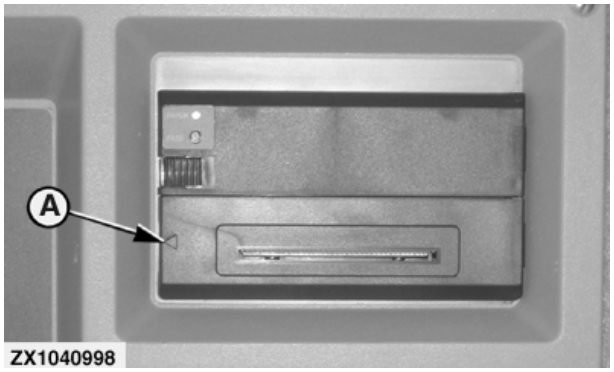
Cambio de la cinta de la impresora—Según necesidad)

Cambiar la cinta como se explica a continuación:

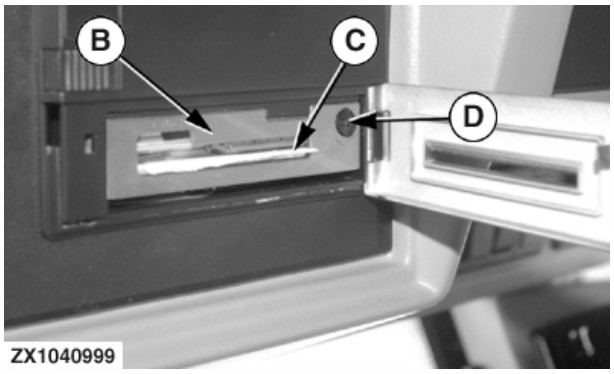
1. Abrir la tapa delantera de la cinta tirando de la muesca (A).
2. Sacar el cartucho de cinta (B) de la impresora.
3. Introducir el cartucho de cinta nuevo y encajarlo, comprobando que el papel pasa a través de la ranura de expulsión (C).
4. Girar el cursor (D) a la derecha. La cinta se estira hacia fuera.
5. Cerrar la tapa delantera del cartucho.

   La impresora está lista para funcionar.

A—Muesca de apertura
B—Cartucho de cinta
C—Ranura de expulsión
D—Indicador



ZX1040998 —UN—06SEP07

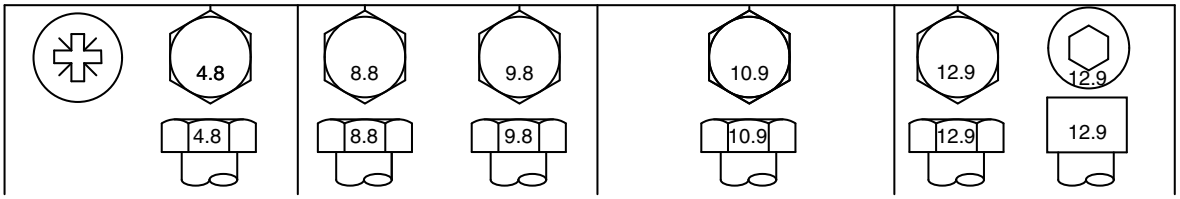


ZX1040999 —UN—16AUG07

OUCC002,0002779 -63-13AUG07-1/1

Pares de apriete de los tornillos métricos

TS1670 —UN—01MAY03



Tornillo	Grado 4.8				Grado 8.8 o 9.8				Grado 10.9				Grado 12.9			
Tornillo	Engrasado[a]		Seco[b]		Engrasado[c]		Seco[b]		Engrasado[a]		Seco[b]		Engrasado[a]		Seco[b]	
Diámetro	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									N·m	lb-ft	N·m	lb-ft	N·m	lb-ft	N·m	lb-ft
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			N·m	lb-ft	N·m	lb-ft	N·m	lb-ft								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	N·m	lb-ft														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Los pares de apriete que figuran en esta tabla se recomiendan para uso general. NO UTILIZAR estos valores si se especifica un par de apriete o procedimiento de apriete diferente para una aplicación específica. Para aplicaciones específicas con insertos de plástico o tuercas de freno de núcleo de acero, para tornillos de sujeción de acero inoxidable y tuercas para tornillos en U, tomar los pares de apriete relacionados en la tabla. Apretar los insertos de plástico y las tuercas de núcleo de plástico con el par de apriete que se indica en la tabla para tornillos "secos", a menos que se indique lo contrario para esta aplicación específica.

Los bulones de cizallamiento están diseñados para romperse bajo cargas determinadas. Sustituir siempre los bulones de cizallamiento por bulones de idéntico grado. Los tornillos deben ser sustituidos por otros de grado similar o superior. En caso de utilizar tornillos de sujeción de grado superior, apretarlos siempre con el par de apriete de los originales. Asegurarse de que las roscas de los tornillos están limpios y que toman la rosca correctamente. Engrasar, siempre que sea posible, fijaciones normales o cincadas, excepto tuercas y tornillos y tuercas de ruedas, a menos que se indique lo contrario para la aplicación en concreto.

[a] *"Engrasado" significa que se utilizan tornillos a los que se les aplica un lubricante como por ejemplo, aceite motor, y tornillos recubiertos de aceite o fosfato, o de zinc JDM F13C de M20 o mayores.*
[b] *"Seco" significa que se utilizan tornillos normales o cincados sin lubricación alguna, o tornillos entre M6 y M18 recubiertos de zinc JDM F13B.*
[c] *"Engrasado" significa que se utilizan tornillos a los que se les aplica un lubricante como por ejemplo, aceite motor, y tornillos recubiertos de aceite o fosfato, o de zinc JDM F13C de M20. o mayores.*

DX,TORQ2 -63-24APR04-1/1

Declaración de conformidad

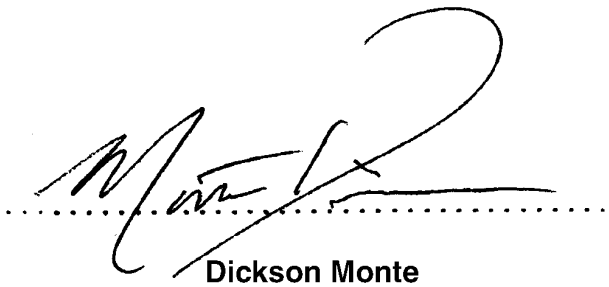
CE

John Deere Werke Zweibrücken
Homburger Straße 117
D-66482 Zweibrücken

La cosechadora de forraje:
Modelos ..... Cosechadora de forraje

cumple con las disposiciones de la UE:
98/37/CEE .....Directiva de maquinaria
89/336/CEE .....Directiva de compatibilidad electromagnética (EMC)

Zweibrücken, 01 de mayo de 2007



Dickson Monte

Director de Ingeniería de AMS

ZX1037474 —UN—19SEP05

OUCC002,0002690 -63-14SEP07-1/1

Nota de seguridad referente a la instalación subsiguiente de aparatos y/o componentes eléctricos y electrónicos

La máquina se encuentra equipada con componentes electrónicos cuya función puede verse afectada por las radiaciones electromagnéticas emitidas por otros aparatos. Tales influencias pueden ser perjudiciales, por lo cual se deben tomar en cuenta las instrucciones de seguridad dadas a continuación:

Si se van a instalar accesorios eléctricos y electrónicos en el sistema eléctrico de la cosechadora, el usuario debe verificar si dicha instalación afecta al sistema electrónico o a otros componentes. Esto se aplica en particular a:

- Computadora personal
- Receptor de GPS (sistema de posicionamiento global)

En particular, los componentes eléctricos/electrónicos instalados subsecuentemente deberán cumplir con las disposiciones de la edición actual de la directriz de compatibilidad electromagnética (EMC) 89/336/EEC y portar el distintivo CE.

El cableado, la instalación y el nivel máximo de suministro de corriente deberán ajustarse a las indicaciones dadas en las instrucciones de instalación del fabricante de la máquina.

ZX,OMSPFH,EMV -63-02DEC96-1/1

Números de serie

Etiquetas de identificación

Su Sistema GreenStar 2™ — Cosechadora de forraje incluye estas etiquetas de identificación. Las letras y los números de estas etiquetas identifican un componente o conjunto en particular. Se necesitan todos estos caracteres para solicitar repuestos o identificar un sistema o componente en cualquier programa de soporte de productos John Deere. Además, las autoridades los necesitan para identificar la cosechadora de forraje en caso de sustracción.

Anotar los caracteres cuidadosamente en los espacios provistos en cada una de las ilustraciones siguientes.

Sistema GreenStar 2 es una marca registrada de Deere & Company

ZX1040711 —UN—17AUG07

OUCC002,0002777 -63-14SEP07-1/1

Número de serie del monitor 2600

La etiqueta está situada en la parte trasera inferior del monitor.

ZX1040710 —UN—15JUN07

OUCC002,0002776 -63-11AUG07-1/1

Número de serie del sensor de masa-flujo

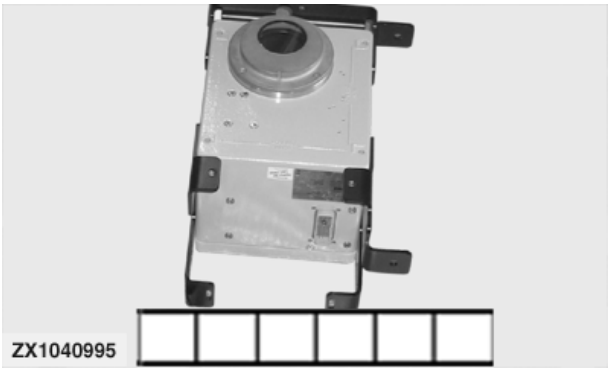
Etiqueta ubicada en el lado inferior del sensor de masa-flujo.

ZX1034322 —UN—06OCT03

OUZXMAG,0001B62 -63-06OCT03-1/1

Número de serie del sensor de humedad

Etiqueta ubicada en la parte trasera del sensor de humedad.



ZX1040995 —UN—17AUG07

OUCC002,0002775 -63-11AUG07-1/1

Número de serie de la caja de conexión

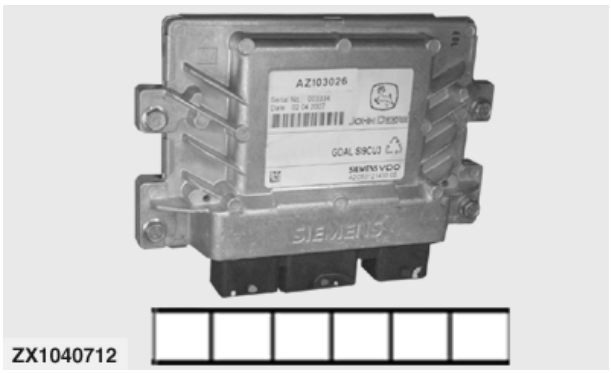
Etiqueta ubicada sobre el costado de la caja de conexión.

ZX1039993 —UN—01NOV06

OUCC002,00024DA -63-09DEC06-1/1

Número de serie de unidad de control

La etiqueta está situada en la caja de aluminio de la unidad de control.

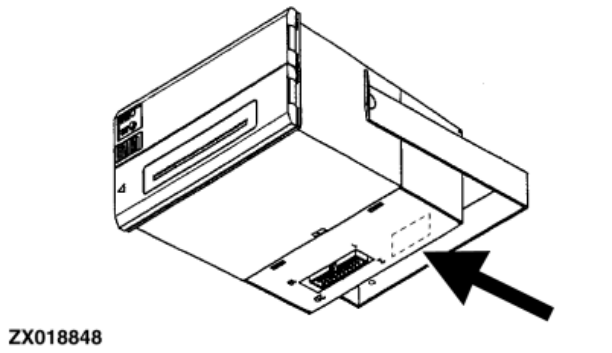


ZX1040712 —UN—15JUN07

OUCC002,000268F -63-10MAY07-1/1

Número de serie de la impresora (opcional)

Etiqueta ubicada en la parte trasera de la caja de impresora.



ZX018848 —UN—03JAN00

OUZXMAG,0001B88 -63-15OCT03-1/1

Índice alfabético

Página

C

Calibración de cultivo manual 15-16
Códigos de diagnóstico 20-1
Configuración y totales
  Cabezal 15-13
  Calibración del sensor de masa-caudal 15-11
  Configuración de HarvestLab 15-26
  Estadísticas 15-22
  Fuente fija 15-15
  Fuente mensurada 15-16
  Grabación 15-13
  Sensor de masa-caudal 15-10
Cosechadora de forraje GreenStar 2
  Calibración de cultivo manual 15-16
  Lecturas de diagnóstico 15-31
  Pantalla principal 15-4

D

Diagnóstico de anomalías
  Códigos de diagnóstico 20-1
  Unidad de control 20-7

E

Etiquetas de identificación 35-1

G

GreenStar 2 cosechadora de forraje
  Configuración y totales 15-9

I

Impresora 10-4

L

Lámpara del sensor de humedad 25-3
Lente del adaptador del sensor de humedad 25-4
Lista de códigos de diagnóstico 20-3
Localización de anomalías
  Sensor de masa-flujo 20-9

M

Mantenimiento y servicio
  Cinta de la impresora 25-6
  Lámpara del sensor de humedad 25-3
  Lente del adaptador del sensor de humedad 25-4
  Rollo de papel de la impresora 25-5
  Sensor de humedad 25-2
  Sensor de los rodillos de alimentación 25-4
  Verificación de las placas de tope de los rodillos de alimentación 25-4

Página

N

Números de serie
  Caja de conexión 35-3
  Etiquetas de identificación 35-1
  Impresora 35-3
  Monitor 35-1
  Sensor de humedad 35-2
  Sensor de masa-flujo 35-2
  Unidad de control 35-3

P

Pantalla 10-1

R

Resolución de problemas
  Sensor de humedad 20-8

S

Según necesidad
  Cinta de la impresora 25-6
  Rollo de papel de la impresora 25-5
Sensor de humedad 10-2, 25-2
Sensor de masa-flujo 10-2
Sensor de velocidad 10-3, 25-4
Sensores 10-2, 10-3
  Lámpara del sensor de humedad 25-3
  Lente del adaptador del sensor de humedad 25-4
  Sensor de humedad 25-2
  Sensor de velocidad 25-4

U

Ubicación de componentes
  Impresora 10-4
  Unidad de control 10-3
Ubicación de los componentes
  Pantalla 10-1
  Sensor de humedad 10-2
  Sensor de masa-flujo 10-2
  Sensor de velocidad 10-3
Unidad de control 10-3

El servicio John Deere le mantiene en marcha

Repuestos John Deere

Le ayudamos a mantener su máquina en marcha proporcionándole los repuestos John Deere con rapidez.

Tenemos a su disposición el surtido más completo y variado para anticiparnos a sus necesidades.

TS100 —UN—23AUG88

DX,IBC,A -63-04JUN90-1/1

Herramientas adecuadas

Nuestro Departamento de Servicio dispone de herramientas de precisión y de los dispositivos de comprobación más adecuados para localizar y reparar averías con rapidez y eficacia ... para ahorrarle a usted tiempo y dinero.

TS101 —UN—23AUG88

DX,IBC,B -63-04JUN90-1/1

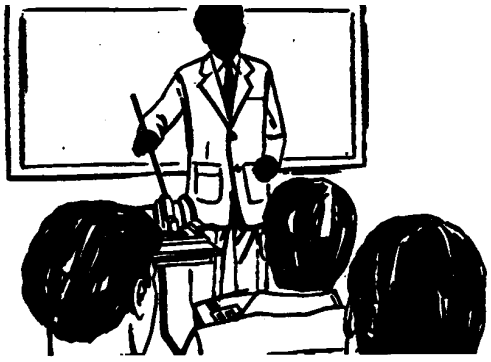
Mecánicos entrenados

Para los mecánicos de John Deere nunca acaba el estudio.

Atienden con regularidad a cursillos de entrenamiento para el conocimiento completo del equipo y de su reparación.

¿Resultado?

Experiencia en la que usted puede confiar.



TS102 —UN—23AUG88

DX,IBC,C -63-04JUN90-1/1

Rapidez en el servicio

Nuestro objetivo es proporcionarle un servicio rápido y eficaz cuando y donde lo necesite.

Podemos efectuar las reparaciones en el campo o en el taller, según las circunstancias. Venga a vernos. Confíe en nosotros.

LA SUPERIORIDAD DEL SERVICIO JOHN DEERE: Acudimos cuando nos necesita.

TS103 —UN—23AUG88

DX,IBC,D -63-04JUN90-1/1